12 JUN 1956

中國紡織

一九五六年

Chung-kuo fang chih

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

8.9

（合　刊）

中華人民共和國紡織工業部編

P
G770.5
C47

毛主席和中共中央政治局委員接見
全國紡織工業先進生產者代表

（新華社　齐观山攝）

苏联代表团团長郭瓦廖夫和出席会議的几位代表会見

（自右至左：費德尔·郭瓦廖夫、哈尔濱亞麻紡織厂織布車間副工長孟照明、北京清河制呢厂細紗女工刘世梅、上海絲綢厂力織車間当車工史林珍）

（新華社記者　袁　苓攝）

苏联代表团团員庫丽科娃和先進生產者代表親密地在一起

（自左至右：張小妹、吳桂云、瑪丽亞·庫丽科娃、黃宝妹、陈步樵、布沙热（維吾尔族）　（新華社記者　袁　苓攝）

社論

加强領導，進一步开展先進生產者运动

全國紡織工業先進生產者代表会議已于4月11日至20日在北京举行。出席这次会議的是來自全國各地紡織工業各个方面的先進生產者、先進工作者和先進單位的代表。会議期間，國务院第四办公室主任賈拓夫、中華全國总工会書記处書記張維禎等均到会作了指示；紡織工業部部長蔣光鼐和紡織工会全國委員会主席团委員王伯泉也分別作了报告；苏联紡織工業部及日用品工業工会代表团和專家亦在会上介紹了先進經驗。在会議進行过程中，分組交流了各專業的先進經驗，并在現場中观摩了吳桂云、黃宝妹、錢芬娣、許桂荣、刘世梅等五十多人的操作方法的表演。这次会議，不僅使到会代表進一步明确了紡織工業的發展远景和今后的奋斗目标，而且也進一步認識到要通过对已經出現的先進經驗的交流推廣，以及对先進人物先進事蹟的表揚，來進一步开展先進生產者运动。把先進生產者的經驗，变为廣大工人群众所共同掌握的財富。使先進的更好地帮助落后的，使落后的向先進的看齐，并使先進的更加先進，以达到共同的提高。也就是說，要通过这次会議，运用表揚先進、帶动落后的办法，來把整个紡織工業的生產水平与技術水平，推向新的高潮，为又多、又快、又好、又省地完成國家計划而奋斗。

党和政府歷次指示我們要注意發現各方面的先進經驗，并应積極地推廣这些先進經驗來推动工作，这是領導者的重要职責。人民日报在今年1月1日“为全面地提早完成和超額完成五年計划而奋斗”的社論中也指出：“先進經驗是从群众中產生的，在各方面的生產和工作中，我們有無数英雄，跑在別人前面，突破計划的指标，他們的模范例子告訴別人，如果采取同样的或类似的工作方法，也就可以生產得更多，工作得更好。这就会鼓舞大家前進，創造出先進的平均定額。”这就清楚地指出，發現与推廣先進經驗，开展先進生產者运动，对于提高工業生產具有多么重大的意义。

紡織工業第一个五年計划的前三年都是超額地完成了國家計划。这一成績的獲得，是与先進生產者們創造性的劳动和对先進經驗的推廣分不开的。但也必須看到：我們过去对發現和总結推廣先進經驗还是作得很不够的，例如郝建秀細紗工作法和一九五一織布工作法，虽然在各地推廣，但由于沒有随着情况的变化而及时予以修改和提高，因而在一些企業中，至今仍停留在原來的水平上；又如1954年各地，特別是上海、天津、青島等國营紡織企業，都曾总結了本地区和本單位自解放以來的比較重大的技術創造和發明，这些創造和發明共达284項（包括棉、毛、麻、絲、印染和材料制造），其中有很多已在生產实踐中証明是行之有效的先進經驗，但却沒有及时向全國推廣。为什么对于先進經驗的总結推廣工作做得不够呢？主要原因在很大程度上是由于我們还不善于运用这一重要的領導方法，來改進企業的生產和管理工作，有时甚至是以官僚主义的态度

对待这样重要的工作，在日常工作中安于現状，对先進生產者很少加以切实有效的培养和鼓励，也很少認眞地对先進經驗及时地加以研究，并采取有效措施及时予以推廣。这样做的結果，就不能不影响到群众的積極性和創造性的進一步的發揮，同时也使企業管理赶不上生產發展的要求，这是应該引起我們深切注意和警惕的。

这次先進生產者代表会議是紡織工業开展先進生產者运动的良好的开端。为了在現有基礎上更廣泛更深入地开展这一运动，使已經出現的和以后还將不断出現的先進經驗能够得到迅速地交流推廣，成为推动生產不断高漲的强大动力，各局、厂的領導方面，必須在党的領導下，切实做好以下几項工作：

第一、必須把总結推廣先進經驗作为領導工作的經常任务。应該認識，先進經驗是不断創造、不断發展的，因此总結推廣工作，就不能只限于已經总結的先進經驗。企業領導必須經常注意發現先進經驗，并应及时進行总結和推廣。这次会議所肯定的經驗，將由紡織工業部審查后，發交各局、厂結合本企業的具体情况進行学習和推廣，各紡管局則应采用各种有效办法來推廣。在推廣过程中，生產上可能出現某些不平衡現象，必須采取具体措施予以克服。在这里需要指出的是：这种生產上的不平衡現象，是在推廣先進經驗过程中不可避免的，絕不应該因此而影响先進經驗的推廣，企業領導的任务是在于如何从改進企業管理等方面來消除这种不平衡現象。同时，在总結推廣先進經驗中，还必須注意發揮技術人員的作用，特別是要加强技術人員与工人的密切合作，來不断地提高技術，改進生產。只有通过技術理論与劳动經驗的緊密結合，才能使总結的先進經驗具有更高的科学性。

第二、加强对社会主义競賽的具体領導。目前各地区紡織企業已普遍开展了社会主义劳动競賽，并响应了厂际競賽的倡議。在这次会議上，代表們又提出了21項开展同工种同業务競賽的倡議。这些倡議如何与当前生產任务和推廣必要的先進經驗結合起來，各局、厂应予以深切的研究，并应根据具体情况用集体合同形式把它固定下來，使競賽的內容更加具体而充实，并使競賽的成果在行政与工会的共同协作下，獲得更大的保証。在競賽过程中，企業的領導应切实地認眞地發現和总結先進經驗，以便又多、又快、又好、又省地完成國家計划。为此，領導必須与群众緊密地团結在一起，并从組織上思想上推动先進的帮助落后的，使大家能够互相学習、互相帮助、取長补短、共同提高。与此同时，还应加强評比奬励工作，这是鼓舞职工群众生產積極性的重要一环，企業領導应切实加以掌握。

在开展劳动競賽中，还必須大力开展和支持职工群众的合理化建議。对于合理化建議，应繼續貫徹紡織工業部和紡織工会全國委員会在1954年1月發出的联合指示的精神，加强对这一工作的具体領導。企業一般可以成立小型技術研究小組，有条件的可成立技術委員会，來对合理化建議進行研究、加工和鑑定，必須使每項合理化建議有肯定的結論。同时，应該簡化处理合理化建議的手續，克服过去把合理化建議長期積压起來的現象，这种漠不关心的官僚主义态度，是与日益增長的群众創造热情不相容的。

第三、加强劳动保护，关心群众生活，并做好工資工作。随着劳动競賽的开展和群众热情的高漲，必須对劳动保护工作予以高度的重視，应該加强安全防护和衛生保健工作，貫徹安全生產的方針，防止競賽中片面增加劳动强度的現象。同时应密切关心群众

的生活，要尽可能地改善职工食宿及文化娛乐活动的条件，保証职工在劳动之后，能得到适当的休息。此外，企業还要做好工資改革工作，改進奬励制度，以鼓励职工群众積極地在提高質量、增加花色品种、降低成本、提高劳动生產率等方面开动腦筋，爭取作出卓越的成績。

第四、加强扫盲工作和各級業余教育工作，積極組織工程技術人員加强科学研究工作。为了提高我們紡織工業的生產技術并爭取在短时期內赶上世界先進水平，必須積極提高紡織工業职工群众的文化技術水平。因此必須加强工人群众的文化技術学習，爭取在短时間內扫除紡織工業职工中的文盲。并应加强各級業余教育的領導。在扫盲工作中，应該根据自願的原則，动員他（她）們積極参加文化学習，首先应动員青壯职工学習文化。在筹划正規的業余教育中，各企業应根据需要与可能訂出12年远景規划，同时更应積極地实事求是地把师資、設备等問題，作好充分准备。

無論是扫盲或者是業余技術学習，各企業都必須注意保証职工的業余学習时間，減少一切可以減少的会議，使他（她）們能保持充沛的精力進行学習。对工程技術人員科学研究工作，也必須加强組織与領導，应該給予工程技術人員業务進修以必要的条件，使工程技術人員在科学上獲得不断的丰富与提高。

各企業在進行以上工作中，对于右傾保守思想和官僚主义作風，必須繼續加以批判；对于一些已經不能适应客观需要的管理制度，也必須根据新的要求，加以修訂。但应該注意，有关工藝过程、技術操作規則等必要的制度規定，应該实事求是地从实踐过程中及时总結經驗，以达到不断的充实与提高，但不应該随意加以变更。

在这次会議上，全体先進生產者代表一致通过了“关于开展先進生產者运动，把社会主义競賽推向新的高潮，爭取提前完成第一个五年計划”的决議，这个决議体現了廣大职工群众高度的社会主义建設热情。我們相信，通过先進生產者們的骨干作用、帶头作用和桥樑作用，这次会議所总結的各項先進經驗，將随着先進生產者运动的普遍开展而得到廣泛地傳播。

为了把这一运动深入与持續下去，各級行政必須依靠群众，并進行一系列的細致工作，將总結和推廣先進經驗，經常不断地开展起來。只有这样，才能把我國紡織工業建設事業日新月異地推向前進。

开展先进生产者運动，把社会主义竞賽推向新的高漲

关于开展先進生產者运动，把社会主义競賽推向新的高漲，爭取提前完成第一个五年計划的决議

——1956年4月20日全國紡織工業先進生產者代表会議通过

我們全体代表出席了在北京召开的全國紡織工業先進生產者代表会議，討論了紡織工業部部長蔣光鼐和紡織工会全國委員会主席团委員王伯泉的报告，廣泛地交流了先進經驗，受到了一次深刻的教育，更加明确了今后的奋斗目标和前進的道路。党和國家对我們的教導和关怀，使我們感到万分的鼓舞。我們坚决保証：在党的領導下，和全体紡織职工一起，進一步發揮積極性和創造性，为全部实現这次会議中所提出的各項任务而奋斗。

我們祖國目前正处在偉大的社会主义革命高潮中。國家的建設事業正在蓬勃地向前發展，人民的物質文化生活也不断地提高。我們正面对着建設社会主义这样一个“我們的前人所从來沒有作过的極其光荣偉大的事業。”这个新的形势要求我們全体紡織职工生產更多物美价廉的紡織品，滿足全國人民日益增長的需要，并为國家建設積累更多的資金。1956年我國紡織工業在生產、基本建設和紡織机械制造等方面，都將达到第一个五年計划中所規定的1957年的水平。今后紡織工業將以更大的規模和更快的速度向前發展，我們的任务將更加重大。为此，全國紡織工業先進生產者代表会議号召全國棉、毛、麻、絲綢、針織、印染、紡織机械、基本建設等各行各業的全体工人、工程技術人員、企業管理人員和所有的工作人員，都積極地参加到先進生產者运动中來，充分地積極地發揮集体的創造性和个人智慧，提前完成和超額完成第一个五年計划，迎接党的第八次代表大会。代表会議决議：

第一，紡織工業当前的主要任务，是提高質量、增加品种、厉行節約、降低成本、提高劳动生產率。这是我們开展社会主义競賽的主要目标。为了有效地实現这一目标，各企業各單位和每个职工都应該根据生產計划或基本建設計划所規定的指标，訂出切实可行的競賽保証条件和具体措施，全面貫徹又多、又快、又好、又省的方針，尤其应在又好、又省的基礎上，又多、又快地完成國家計划。

第二，开展先進生產者运动的关鍵，在于通过各种形式的競賽，認眞地、切实地發現、总結和推廣先進經驗。我們要根据实际情况，認眞学習并掌握在这次会議上所交流

的各行各業的先進經驗；也要創造性地运用已有的各項先進經驗，使之進一步地發展和提高；同时还要積極地学習苏联和其他國家的先進經驗，提高技術和企業管理水平，挖掘企業中的潛力，更好地完成國家的生產和基本建設計划。

在深入开展厂际競賽和同工种同業务的競賽中，我們和群众緊密团結在一起，更好地使先進的帮助落后的，使落后的向先進的看齐，并使先進的更加先進，以达到取長补短、共同提高的目的。我們完全支持这次会議上所提出的各項同工种同業务競賽的倡議，并且号召全体紡織职工热烈地响应这些倡議。

第三，我們要積極地学文化、学技術，向科学技術進軍，在一定的时期內，把我們的紡織工業科学技術水平逐步地提高到世界先進的科学技術水平。因此，工程技術人員应該充分發揮作用，努力鑽研科学技術知識，加强研究工作，同时要努力地帮助工人群众提高技術水平，使劳动經驗和科学技術知識緊密地結合起來。为掌握先進的科学技術知識創造有利的条件，我們应積極参加文化学習，爭取在短时期內扫除职工中的文盲，不断提高我們的文化水平。

第四，我們要求行政和工会組織加强对先進生產者运动的具体領導，積極支持职工群众的合理化建議；建立和健全必要的、切实可行的奬励制度；加强劳动保护工作，貫徹安全生產的方針；关心职工群众的生活，防止單純提高劳动强度的現象，認眞执行集体合同中所規定的責任和义务。

我們保証：要和全体紡織职工一起，模范地遵守劳动紀律，嚴格执行操作規程，随时向違反國家利益的行为進行坚决的斗爭，并積極地协助和監督企業行政加强計划管理和技術領導，改善劳动組織，使社会主义競賽健康地、持續地开展。

社会主义建設的美好远景鼓舞着我們，党的号召引導着我們。我們深深知道：先進生產者和先進工作者的光荣称号，是党和人民給我們的最大荣譽；离开了党的教育和人民的支持，我們的成績和荣譽都是不可能的。我們要坚决地遵循党的教導，努力提高社会主义覚悟，开展批評与自我批評，戒驕戒躁，謙虛誠悬，密切联系群众，兢兢業業，努力工作，克服一切困难，在各項工作中發揮骨干、帶头、桥梁作用。讓我們和全体紡織职工一起，在党的領導下，在各个不同的工作崗位上，共同努力，廣泛开展社会主义競賽，为提前完成和超額完成第一个五年計划而奋斗。

开展先進生產者运动，为社会主义建設貢献最大的力量

——紡織工業部蔣光鼐部長1956年4月11日在全國紡織工業先進生產者代表会議上的报告

各位代表、各位來宾和各位同志們：

在全國社会主义革命和社会主义建設高潮的时候，我們在这里联合召开全國紡織工業先進生產者代表会議，是一件意义十分重大的事情。这次大会的目的，是要表揚各地

先進生產者和先進單位的先進事蹟，交流先進經驗；把这些成熟的先進經驗在全國范圍內切实地傳播和推廣，在全國所有紡織企業中進一步掀起学習和推廣先進經驗的热潮；并在加强科学技術研究、政治理論和文化学習的基礎上，更好地發揮廣大职工的積極性，开展劳动競賽，为大力提高產品質量，增加品种花色，提高劳动生產率，降低成本，提前和超額完成第一个五年計划而奋斗。

几年來，我國紡織工業在党和政府的正确領導下，由于廣大职工的積極努力和苏联專家的無私帮助，在改進和發展生產以及基本建設和机械制造等方面都取得了很大的成就。在第一个五年計划的头三年中，無論產量、劳动生產率、降低成本和積累資金等方面，每年都超額完成了計划。如以1955年全國計划完成情况來看，棉紗產量为1952年的109.3%；棉布產量为1952年的118.19%；毛綫產量为1952年的176.92%；毛織品產量为1952年的228.12%；厂絲產量为1952年的142.53%；絲織品產量为1952年的161.01%；絹絲產量为1952年的217.28%；亞麻、麻袋、針織和印染品也都有一定程度的增長。

第一个五年計划的基本建設总投資是不少的，限額以上基建項目共43个，前三年已完成投資計划 63.24%。在節省投資与縮短建厂时間方面有很大進步，例如1953年建一个5万錠新厂的投資总数，用于1956年可建一个10万錠新厂；1953年建一个新厂需花兩年时間，現在只需一年零兩个月，就可以投入生產，并保証了質量。

几年來，我們的生產和基本建設各方面不僅生長了自己的各种技術力量，改建和新建了按專業分工的紡織机器制造厂，同时也積累了許多重要經驗。这些力量和經驗，成为我們完成和超額完成第一个五年計划的重要因素之一。在采用新技術方面，已能生產全套單程开清棉联合机，非但簡化了工藝过程，而且提高了棉卷質量；在准备工程方面的槽筒机、絡筒机和高速整經机比过去的速度提高 4 倍至 6 倍。

在提高產品質量和增加新品种方面也做了很多的工作。棉紗和棉布的强力比解放前及解放初期有了很大的提高。毛紡織品的疵品率已逐步降低，染色坚牢度已有改進，各种混紡織物已進行試制。絲織方面的新品种逐年有所增加，現有綢緞品种 100 余种，質量亦有了提高。

在提高劳动生產率方面，1955年全國國营和中央合营紡織厂平均每一工人創造的价值为 14,135元，比1952年增加了2.72%；基本建設局所屬工程公司 1955 年平均每一工人为國家創造的价值为 8,445 元，比1953年增加42%，1953年厂房每平方公尺的用工数为7.3个左右，1955年降到3.4个左右。1955年地方國营紡織厂平均每一工人創造的价值为13,593元。

在降低成本方面，也有很大成績。特別是1951年，各企業根据中央的指示，貫徹了厉行全面節約方針以后，成本逐年地降低。1955年全國國营紡織企業超額完成降低成本任务3.19%；地方國营紡織厂1955 年比1954 年降低成本1.2%；地方合营紡織厂降低成本3.58%。1955年各國营紡織厂32支紗的平均單位成本比1952年降低了8%；1955年2321人民市布的平均單位成本比 1952 年降低了 4 %；1955 年一台細紗机的單位制造成本比1952年降低了38.6%，一台布机的單位制造成本，比1953年降低了29.2%。建筑單位面積造价以北京新建厂为例，1955年比1953年降低了40%。由于劳动生產率的不断提高以及成本的降低，因此几年來紡織工業就为國家積累了大量資金，有力的支援了國家的工

業建設。

随着生產的發展，几年來紡織职工隊伍也擴大了。企業的劳动条件也有了相应的改善。职工生活和企業中有关职工福利設施也有了相应的增加。例如永久性宿舍1955年年底已解决了436,686人的住房問題，居住面積1955年比1953年增加了42万平方米。幼兒園与托兒所1955年有164个，比1953年增加22个。俱乐部1954年已有101个。綜合医院1955年已有12个。工厂保健站由1952年的103个增到1955年的172个，妇幼保健站有13个，療养院增加到70个，業余療养所增加到13个。工厂通風降温設备到1955年为止，增加了189套，共投資25,632,200元。工厂安裝的安全裝置，据不完全統計，到1954年已添置193,000件，对生產安全有了顯著改善。到1955年止，几年來在工人中已扫除文盲或半文盲約10万人左右，正在文化班学習的約有25万8千多人。

根据農業合作化的新情况和全面規划、加强領導的方針，紡織工業部已經初步拟了一个12年的長远規划。根据这一初步規划，1967年的紡織工業总產值將为1952年的6.2倍，平均每年增長12.95%。其中棉紡織品、毛織品、絲織品、人造纖維等項到1967年都將有很大的發展，估計1967年全國平均每人分配的紡織品將比1955年增加3倍至4倍。

在基本建設項目方面，第二个五年計划期間的工作量，初步估計約为3,500万平方米左右，第三个五年計划期間的工作量約为4,000万平方米左右。紡織机械的制造任务，將更为巨大而繁重。

在發展我國紡織工業的同时，还要尽可能迅速地把我們的紡織工業建立在世界先進科学技術水平的基礎上。我國現代化的紡織工業，在國內來說，比其他工業的歷史較長，到今年已有68年了，但在科学技術理論方面还是很不够的。因此全國紡織科学技術人員必須積極地主动地進行各种新学術的研究工作和努力学習各國的先進經驗，爭取在短期內赶上世界先進科学技術水平。只有这样，才能为今后新建厂采用自动化、高速化、連續化的机器，和对老厂進行技術改造創造可靠的基礎。为了加强紡織科学技術的研究工作，除正在筹建的北京紡織科学院外，还計划在第二个五年計划期間，陸續建立其他有关研究机構，并擴大研究工作人員的隊伍，同时更应該注意到提高职工的文化和技術水平的工作。目前已計划在今后兩年內爭取扫除全國紡織职工中的文盲和半文盲，并在此基礎上准备有步驟地設立相应的各級职工業余学校和技術業余学校。

同志們！以上就是我國紡織工業今后12年長远規划的概况，它在我們面前顯示了我國紡織工業無限光輝燦爛的前景。这一長远規划，一經中央确定，就要成为我國紡織职工今后12年內的行动綱領和奋斗目标。而要保証这一規划的全部实現，首先必須保証提前和超額完成我國國民經济第一个五年計划。

1956年的各項計划指标已經确定了，这些指标都要比1955年有很大的增加，1956年棉紗、棉布都比去年实际產量增加近30%；1956年毛織品要比去年实际產量增加60%左右；紡織机械制造厂的棉紡錠和織布机，要比去年增加近1.8倍。如果把1956年各項產品的產量計划和第一个五年計划中規定的1957年指标比較，除开家蚕絲和柞蚕絲以外，其他都达到和超过了第一个五年計划中規定的1957年水平。全面完成1956年生產技術財务計划，是第一个五年計划中的紡織工業提前和超額完成的重要一环。1957年生產和基建計划的各項指标將在1956年的基礎上進一步增長。

从以上这些数字來看，今后兩年內的任务顯然是非常艰巨和緊張的，但以上的数字并不能概括全部主要任务。我們不但要把工作作得又多、又快，而且还必須作到又好、又省，把又多、又快建筑在又好、又省的基礎上來完成國家計划。

“好”的要求就是要提高質量，增加品种花色，在这方面我們存在着嚴重地落后于廣大人民的迫切需要的現象。去年許多企業由于片面節約原材料，不注意提高產品質量，結果棉紗棉布强力不够，棉結增多；印染布和針織品的縮水率大、染色牢度差、品种花色單調和不美观；在毛紡織方面，目前我們的毛紗断头率多，毛織品染色牢度尚未达到苏联要求的标准。在絹紡織、絲紡織方面同样有和毛紡織相类似的情况。机械制造和基本建設方面，質量事故仍然很多，譬如，去年几个主要工地就一共發生了828次事故，有的性質是嚴重的。因此，在1955年12月召开的全國厂長会議上，一致同意和确定把提高產品質量和增加品种作为1956年的重点工作。要求各个企業必須在今年內，对提高產品質量增加品种規格作出卓越成績。

为了达到提高質量的目的，1956年內应該在所有棉紡織、印染、毛、麻、絲、絹等企業中推行已有的先進經驗，并在实踐中予以总結提高。1956年全國計划的新的紡織產品規格要有219种，1956年計划的新的紡織机械產品有66种。

“省”的要求就是要進一步提高劳动生產率和降低成本，为國家積累更多的資金。積累資金的方法，当然不是从提高价格來完成，而是依靠企業不断地提高劳动生產率和降低成本，作到產量高、質量好和成本低。根据國营和中央合营厂1956年提高劳动生產率計划，要达到五年計划中規定的1957年水平的105.3%，各項產品的成本，亦將規定相应的降低率。

同志們！ 完成以上任务的保証何在呢？ 除开坚决地依靠党的領導这一基本条件以外，就是要依靠各級干部和廣大职工羣众的努力工作和忘我的創造性的劳动。廣大职工羣众中經常出現許多先進工作者与先進生產者，他們响应了党的号召，帶头克服各种困难，在工作中努力学習先進經驗和創造先進經驗，提出合理化建議，不断地改進生產技術，改進管理，打破了陈旧的定額，創造了先進的定額，鼓舞和帶动廣大羣众前進。依靠先進生產者在职工羣众中的帶头作用、骨干作用和桥梁作用，不断地把先進經驗在实际工作中加以推廣，就能够又多、又快、又好、又省地完成各項任务。

几年來，各个紡織企業廣泛地开展了劳动競賽，在競賽中紡織职工表現了高度的劳动热情和生產積極性，出現了許多先進人物、先進經驗和合理化建議。好些企業曾定期对先進人物進行了評比獎励。1953年紡織工業部和紡織工会曾联合召开了由各地区选出的全國紡織工業劳动模范104人的会議，并將他們和她們的先進經驗作了廣泛的交流与推廣，如全國聞名的郝建秀工作法、1951織布工作法、1953保全工作法和清鋼漿專業会議所确定的26項技術措施。这些先進生產者的先進事蹟的表揚和先進經驗的傳播与推廣，对几年來的生產發展起了巨大的推动作用。他們的作用与我國紡織工業几年來的成就，有着不可分割的密切关系。

目前紡織工業职工羣众廣泛地卷入了社会主义競賽高潮，其中不但有工人，而且工程技術人員和职能科室及生活福利部門的职員都参加進來了。競賽不僅热烈地在一个厂內進行，而且發展成为大規模的厂际競賽和厂际同工种競賽。好几个地区的工程技術人

員（如天津、济南、青島）也联合提出了他們自己的劳动競賽保証条件。先進人物，先進事蹟，先進經驗和合理化建議是大批地不断地涌現出來。廣大职工紛紛表現了要求学習文化、学習技術、学習先進經驗和不甘落后的热烈願望。不少落后的个人和單位在競賽中一躍而成为先進生產者和先進單位。初步总結出來在全國可以普遍推廣的新技術和先進經驗，就有416項。

这些先進生產者的先進事蹟，都是值得我們很好地加以学習的。这些先進經驗都是我們國家的宝貴財富，值得我們認眞地加以推廣。同志們，你們都是从紡織企業各單位評选出來的代表，这不僅顯示着你們在生產中和基建工作中的貢献很大，并且得到羣众的拥护和支持。通过你們的帶头和骨干作用，今天已經总結的經驗，一定会廣泛地和更有效地运用到实际工作上面去，并且在实踐中不断地得到总結和提高。只有这样，先進的才能够不断前進，落后的也就能赶上先進而一同前進。

現在讓我举出这些实例的一部分，來說明先進生產者在企業中所起的作用。

（1）紡織机械制造方面：

上海第二紡織机械厂鉋工曹永康，几年來提出合理化建議31件。由于改進牛头刨床上的夾具，采用了多件夾裝法和多刀多刃法，并在旧式羊头刨床上裝置电气化自动停車裝置，掌握了多机床的操作，同时在銑床上采用苏联先進經驗——階梯銑削法。掌握这些先進經驗后，大大提高了生產效率，創造了在二年零七个月的时間內完成五年工作量的优良成績。

中國紡織机械厂車工任瑞華，在車床上改進夾具，应用了搪床工作法，在普通車床上進行鑽孔、搪孔、倒角車外元及車平面等加工工序，并作一次完成，使加工工时大大減少，提高了產量60～100%，并保証了質量。这种工作法已在各紡織机械厂普遍推廣，对于充分發揮老式机床的效能，作用很大。

紡織机械制造管理局費啓能工程师主持設計了中國第一个机械化鑄工車間，使得造型、澆鑄、型砂处理都达到了机械化，每一工人的造型箱数由每日平均80箱提高到每日平均450箱，單位造型面積年產量提高了6倍，全年鑄件总產量提高了3倍，鑄件單位成本降低了17.5%。

上海第二紡織机械厂青年技術檢查工陈爱民，由于热爱自己的工作，在生產过程中根据廢品生產的情况，研究掌握了各种生產条件下的質量变动規律，正确地、适时地执行了区域巡廻檢查法，預防了廢品的發生，改善了技術檢查工人与生產工人之間的关系，顯著地減少以至消滅了廢品。这种巡廻檢查法，已在全厂推廣，同厂檢查工人王濬浩由于認眞学習和执行了陈爱民的巡廻檢查法，使他的第一机工場第六小組，廢品率逐月降低，并在1955年8月至12月的五个月內完全消滅了廢品。

全國劳动模范、全國人民代表大会代表陸阿狗，过去由他領導的一个小組，几年來，一直保持着先進的傳統。这个先進小組的主要經驗，是按月制定小組及个人的先進計划，針对关鍵問題，提出合理化建議，不断改進操作方法，使手工操作轉向机械化，特别是小組長应忠發鑽研和研究各种產品冲压模数十种（較突出的有七种），成績顯著。由于实行自动送料而縮短了冲压工序，基本上达到了冲压工作的半自动化，提高產量2倍到6倍，保障了生產安全。同时开展技術学習，提高技術水平，嚴格执行苏联先

進的技術檢查方法——三檢制和首件檢查制，大大減少以至消滅了廢品。这个小組的主要成績是：月月超額完成計划，1954年第四季度成本比同年第一季度降低了12.4%，1955年12月比同年1月成本降低9.03%，劳动生產率提高34.45%。在1954年至1955年二年中共提出合理化建議99件，为國家節約了大批鋼材。

（2）棉紡織方面：

上海安达一厂技術員曹振華，利用普通顯微鏡加裝偏振光設备，用以檢驗原棉成熟度，效果很好，适合各棉紡厂檢驗原棉之用。

上海國棉十一厂黃兆爛、秦瑜学習苏联先進經驗，以旧錠子油用矽酸鈉处理，达到質量正常，能重新回用，每年可以節約3,044元。

西北一厂王瑞林、青島七厂敖寬祥等將梳棉机旧金剛砂布帶重新压制，可以再用2—3次，为國家節約了大量外匯，根据青島七厂計算，該厂每年可節約1,700多元。

西北國棉一厂陈坤臣創造了双層軌道循环打包方法，使原3个班共9人打包，減少到只需1个班3人打包，提高劳动生產率200%。

西北國棉一厂臧作培，將断裂或伸長后的三角橡膠帶用生膠修接再用，使三角橡膠帶耗用量減少，估計每千台布机（按單独傳动估計）每年節約价值約为3,750元。

上海安达一厂技術員王人驥根据对数原理，設計了上漿率計算尺。从这支尺上，可以按每匹漿紗湿重及电測回潮率來計算漿紗每匹干重和上漿率，有效数字可以讀到四位。不但使繁复的計算过程簡化了，減輕了記錄工的劳动强度，減少了計算錯誤，并且使記錄工可以在很短的时間內將上漿率通知漿紗值車工及时調整下一軸的上漿率，为提高上漿均勻度創造了条件。

武漢申新紗厂，清花值車工（單程头道）雍小民，創造了“十次落卷巡迴清潔八項工作法”，使工作劳逸均勻，減少停台，提高机台效率由原來78%提高到91%，正卷率达到99.9%。

上海國棉十二厂梳棉当車工刘姑娘，改進了梳棉当車操作，成为比較完整的工作法。工作有規律，以棉卷分段为基礎，按排巡迴和做清潔工作，基本消滅断头。

上海國棉四厂粗紗（二道粗紗）当車工錢貞英，創造了換粗紗三包卷的接头方法。用她的方法可以不出硬头和不脫头，提高了紗的質量，同时縮短操作时間，接一个头縮短1秒。

青島國棉六厂細紗当車工吳桂云，一貫認眞执行郝建秀工作法，还改進了撚皮輥的工作方法，保証了巡迴的均勻，減少了断头延續时間。她自1953年12月11日起，到現在已26个月按日完成計划，1955年还提前99天完成全年計划。

青島國棉一厂搖紗值車工譚秀香，42个月全面完成計划，綹紗不缺根（僅1955年10月份缺过1根），她的操作快，產量在全國最高，每天搖21支，双享克134—135車。

邯鄲一厂細紗落紗工王秉娥，落紗快，落44錠，平均20～23秒，她每班落99台車，經常有80多台不断一个头。

天津國棉四厂漿紗当車工張敏，認眞执行三定工作法，結合回潮自动指示器，用手感眼看判断上漿回潮的大小，采取一系列的措施，特別是分类使用白布掌握上漿，均勻更为突出，提高了漿紗質量。上漿合格率1955年11月到1956年2月平均达到90%以上，

回潮合格率达到80%以上。

石家庄國棉一厂穿筘工人張金梅技術熟練，穿筘动作迅速，能做好分段檢查工作，創造了每班5.04軸的全國最高記錄，正軸率100%。

天津國棉二厂普通布机当車工許桂荣，当八台車，一貫認眞执行1951織布工作法，还改進了查布面的方法，查布面手眼一致，分台、分節、分段查布面，她自1952年—1955年4月（1955年后半年因病請假），40个月無次布。

上海國棉一厂自动布机当車工楊富珍，当24台車，能虛心学習兄弟厂的先進經驗，对提高質量有顯著成績，如去年第四季度11月及12月生活难做，但她仍能不出次布，生產效率达到97.24%。全年按月超額完成各項指标，个人实际產量4.8碼台/时，11个月不出次布。

青島國棉四厂擺梭工孫志梅，改進了換梭撚头工作法（用磁管木梭織斜紋）節約回絲9%，擺梭台数由42台擴大为46台。

牡丹江紡織厂梁淑琴小組，兩年來一貫保持着產量高質量好，1955年按月均衡地超額完成了生產計划。該組总結了帘子綫接头操作法，全車間推廣后，接头强力合格率由3月份75%，提高到12月份的94%，并使外观質量指标提前11天完成。

（3）毛、絲、麻：

國营上海第三毛紡厂工程师王柏生，在厂長領導下会同全体职工認眞学習苏联先進經驗，貫徹染整工藝过程等三大制度，使嗶嘰一等品率提高到98%以上。

國营上海第一毛紡厂試驗室許璟，認眞貫徹專家建議，合理选用染料，提高毛織品染色牢度，能达到五級制的三級以上。她同試驗室和染色車間职工共同進行小样和大样的試驗与染料特性試驗，拟訂了合理的工藝条件和操作制度。

國营上海第一毛紡厂車間主任王左夫，認眞学習波蘭先進經驗，改進縮呢洗呢方法，增進了絨面的丰滿和光澤。还会同有关职工創造性的設計了“流量管”一种，既經济又方便，在洗呢时可以正确控制冲洗的“小水”“中水”“大水”等流量，掌握波蘭先進經驗的特点，改進洗呢質量。

北京地方國营清河制呢厂丁鴻謨（車間主任）、邱元龍，認眞学習关于錫林与工作罗拉間纖維分配系数的理論來調整梳毛机的工藝条件，因而提高毛紗質量，單紗强力增加了9%，断头率穩定在200根（千錠时）以下。粗紗產量也大大提高，較原來水平提高了20%左右。

上海中央合营章華毛紡織厂工人馬云新，國毛二厂工人范莉雯創造了优良的修补工作法。馬云新修补呢的特点是尋找疵点較快而有次序，穿針也快，补針时針擋深穩，針头插得短，特别是修華达呢2月份超額完成120.7%。范莉雯修补呢的特点是充分利用工具，一針能穿足24針，比一般多穿6—7根，故產量大大的提高，車間平均23.4公尺，而范莉雯則为30.4公尺。

上海國毛三厂工人徐桂英，她認眞嚴格执行厂里总結的細紗工作法，她在操作上的特点是接头找头掌握断紗位置，坚持做清潔工作，注意看护机器，善于發現毛病，并虛心向别人学習，改進操作。她生產中質量好、回毛少、車子清潔，全年平均回毛消耗率只等于車間平均的三分之一。

無錫纖絲一厂技術人員周杰人，建議用蒸汽煮繭代替热湯煮繭，可使每公担絲節約原料3公斤，均勻度提高0.5分，如在江苏全省推廣，一年節約价值60多万元。

苏州江南絲厂纖絲工人平競芬，由于她在工作中積累了一套“分区檢查，快速巡廻”等先進操作經驗，自1953年第四季度起到1955年底，都能按季度完成生產計划。

杭州練染厂副厂長王長明，由于他学習苏联先進經驗采用直接染料加固色剂，在改進絲綢染色牢度方面做出了顯著成績，到目前为止，已有47种產品的染色堅牢度提高到三級至五級。

廣东工業廳老工程师鄒旭昇在改進茨萸紗綢（通称香云紗）的化学晒染法有突出成績。过去茨萸紗綢染色只有黑色一种，經鄒工程师的努力，已能染出紅、綠等各种色彩。他还設計了热風拉幅机，使手工操作成为机器的生產，劳动生產率大大提高。

苏州市东吳綢厂的周兴生，他是織塔夫綢的能手，这是熟絲織物最难織的一种，而这一品种是各民主國家所最喜爱的一种，他連着13个月超額完成產量14%，質量方面达到100%的正品率，回絲率比小組低5.35%。

上海絲綢厂的史林珍，她是一个优秀的当車工，連着31个月不出次品。乔其紗是較难織的，由于她創造了操作法，能細致的檢查，有規律的巡廻，11个月全面均衡地完成了生產計划。

國营哈尔濱亞麻紡織厂布机車間副工長孟照明，認眞学習苏联先進經驗，执行納烏莫夫观梭法和使用角度尺，貫徹副工長工作安排表，有計划的進行工作，在小組內注意总結好的操作法推廣到全小組，提高了產品產質量，使他領導的小組連續27个月超額完成生產計划。

浙江麻紡織厂职工学習了棉紡五三保全工具的經驗，經过二年的鑽研，制造了麻袋紡織机械的平車工具167件，在提高平車質量，改善劳动条件，降低成本方面起了很大作用。例如采用新平車工具后，細紗机断头率降低了12.21%，布机动力負荷降低2.29%，梳麻机平車組節約人力一半。

地方國营承德麻袋厂扎口工呂桂蘭，改進了麻袋扎口时疊袋、拿剪刀等操作法，大大的提高了產量，在11个月时間內，完成了2年零7天的任务，在1955年第4季度平均產量达2,264条。

（4）印染：

國营天津印染厂王玉亭等共同創造动力磨印花刮刀机代替手工磨刀。采用这一刮刀机后，普通工人就能操作，而且磨刀的質量提高，劳动强度也降低。

上海第二印染厂技術員程厚，应用三角学原理，創造了印花刮刀測角仪，这一工具能够正确測定刮刀的放置角度，以保証印花質量。

青島印染厂的职工在苏联專家指導下，配合有关部門，研究利用海藻膠作印花糊料成功，它不僅能够提高印花質量，而且節約了粮食，降低了成本，推行全國后，初步估計一年可節約粮食700公噸，降低成本50万元。

（5）針織复制：

國营青島針織厂工人李振鵬，在領導支持下制造了自动反布机，使用自动反布机，工作效率比手工操作提高二倍多，劳动强度也大大減輕。

國营上海針織厂技術員周士采，積極設法把原有的單層罗紋改为双層，大大提高了產品質量和提高了劳动生產率。改進前，副次品占產量的50%，現已基本上消滅了副次品，看台面也由每人3只針筒增加到5只，工人也可能有更多的时間做清潔工作。

（6）基本建設：

基建局設計公司工程师黃蘭英，經她反复研究，糾正了全國多数土工試驗室在配制校正比重計刻度的标准溶液上普遍存在着的錯誤观点和方法。1955年4月她建議將規范中在800°C測定有机含量改成650°C；在开土时用双球仪試驗肯定稠度是否大于1，避免了不必要的返工。她的这一滲压快速法的采用，縮短了試驗时間50%。

第一工程公司青年瓦工突击隊隊長王俊起，在1955年中全隊接受了42項任务，節約了很多工日，平均超过1955年新定額36.6%，提前60天完成任务。方法是在1953年全隊使用了鋪灰器，用双手挤漿法，很快把砌磚定額从1,600塊提高到2,000塊；同时又創造了与牆身同样寬的漿爬，使砌磚速度由3,000塊增到6,000塊。

第四工程公司机电站电动机組長龔石林，多次創造机械。如屋面运輸創造了电动平台吊梯，克服了运輸拥挤，并降低成本54,000元。創造鋼筋擦銹机代替人力，提高效率8倍，節約4,000元。电动打夯机是他首先提出創造的，由于技術員的帮助得到了成功，提高效率10—11倍，減少了工人的劳动强度。

第二工程公司工段長張士田，創造了柱子定位校正器，提高工作效率2—3倍。采用定型活动模板，節省机械設备和人工。在工段內展开合理化建議运动，節約价值6,945.07元。張士田建議改進厂房屋面保温層，使每平方米節約2.6元。

（7）其他：

石家庄大兴紡織厂医师王秀峰是1950年帶头由私人診所轉到工厂服务的西医，自1953年开始，他積極学習中医針灸療法，有顯著成績。几年來他用針灸治癒了妇科、內科、五官科、神經衰弱等方面多种病症，許多西医治不好或效果慢的病，也經他治好了，如視網膜炎、气管喘息、褲叉病等。他还教会了17人使用針灸療法。石家庄大兴紡織厂保育員侯香紅，热爱自己的事業，与媽媽們密切协作，培养孩子們在吃、玩、睡、大小便等方面生活有規律的習慣，不致过热过寒，掌握了帶孩子的規律，鑽研出一套帶6至12个月孩子的工作法，有計划的安排工作，适应兒童心理，滿足兒童要求。在她的班上，孩子發病率最低，体重每月增加。

同志們：这些事例說明，在紡織工業的各个部門中，有着不少比較好的先進經驗。如果把这些先進經驗及时地加以推廣和發展，就会使我們企業的生產能够得到順利的增長，廣大职工的創造性的劳动就能更好地得到开展。几年來我們对先進經驗的总結工作是有成績的，但还远远地落后于羣众的創造和实际工作需要。例如1954年各地特別是上海、天津、青島國营企業，都总結了各地区和各單位自解放以來比較重大的技術創造或發明共达284項（包括棉、毛、麻、絲、印染和材料制造等方面），其中有很多已行之有效而沒有及时向全國推廣，如自动染缸由華丰染厂工人設計且在該厂行之有效，并經華东紡管局和紡織工会总結，認为效率高，質量好，却沒有推廣到其他厂。郝建秀細紗工作法和1951織布工作法等，已經在各地推廣，但也沒有随着情况的变化而及时予以修改和提高，因而在某些企業中至今仍停留在原來的水平上。总結和推廣先進經驗的关

鍵，在于各級行政領導部門要在思想認識上十分重視；在实际工作上認眞做好各种技術組織措施；在發展和变化过程中尤应实事求是地加以提高。

在城鄉社会主义改造的飛速進展的推动下，全國职工羣众的劳动热情普遍高漲起來，形成了一个社会主义建設的高潮。紡織职工也毫無例外地卷入了这一高潮中。毛主席指出："目前我們國家的政治形势已經起了根本变化"。当前全國人民的中心任务就是要"又多、又快、又好、又省"地發展工農業生產和各方面的建設工作，爭取提前完成和超額完成第一个五年計划。我們工人階級必須首先在工業建設方面实現这一光荣任务，來迎接中國共產党第八次全國代表大会。因此我們必須繼續積極地开展社会主义劳动競賽，因为競賽是廣泛發动职工羣众开展先進生產者运动的主要形式。在紡織企業中可根据企業的具体情况采用各种各样的方式來推动这一运动。

目前廣大紡織职工羣众建設社会主义的積極性空前高漲，地区性和全國性的同產業同工种的社会主义競賽也有了廣泛的發展，紡織企業行政必須在党的領導下認眞地配合工会，加强对劳动競賽的具体措施，貫徹評比獎励制度，保証競賽的順利开展。

社会主义劳动競賽的目的，是在于通过交流經驗，互相学習，不断提高企業管理水平和技術水平，使落后的提高到先進的水平，使先進的更向前提高一步，共同提高，以爭取提前和超額完成國家計划。競賽中必須十分重視学習、总結和推廣先進經驗，应充分發揮每一个职工的生產積極性与創造性，廣泛开展合理化建議运动，解决本單位生產中的薄弱环節。通过劳动競賽，应該不断提高职工羣众的政治覺悟，培养虛心学習、密切协作（特別是工人与技術人員之間）的作風，开展批評与自我批評，坚决反对那些互不服气、好高騖远、个人突出和右傾保守的不良傾向。

目前紡織企業必須十分重視各項技術管理規程的貫徹执行。已經頒佈的这些技術上的規章制度，是紡織工業中積累的科学技術經驗的重要部分，先進生產者和先進工作者应該在貫徹执行这些技術管理規程方面起模范作用，并在貫徹执行中發揮自己的創造性，使这些規章制度更加科学，使生產和基建不断得到改進和發展。

在开展社会主义競賽中，各級行政必須反对右傾保守思想和脫离羣众的官僚主义作風，应經常地注意职工的安全和健康，積極地消滅和防治各种疾病，使职工羣众既能積極地工作，又能愉快地生活。与此同时，尤应防止不适当的拼命劳动的作法。

在先進生產者运动中，我們必須有計划有領導地廣泛开展羣众性的合理化建議运动，这是把競賽推向前進的重要方法，也是充分發揮集体智慧，不断改善生產的重要方法。过去我們在这方面亦做过一些工作，也訂出了一些办法，但在实踐中支持羣众的願望是不够的，如有的对羣众的合理化建議采取漠不关心的态度；有的对支持他們的建議顯得軟弱無力，很少做到条条建議經过愼重研究和交代，这种現象必須在今后工作中，予以大力克服。

为了使先進生產者运动很好的开展，我們必須把职工羣众的热情引導到改進、提高和掌握技術的方向上，并在此基礎上不断提高生產技術經济定額。加强紡織科学技術研究工作是改進生產技術，提高劳动生產率和赶上世界先進水平的重要措施。如果沒有紡織科学理論和紡織技術的研究和实踐，就不能在短期內赶上世界先進水平，就不能使我們創造先進的技術設备和生長更多更好的掌握新技術的人材。因此，有計划有步驟地建

立必要的紡織科学研究机構，擴大科学研究隊伍，和提高职工的文化技術水平，是十分必要的。对于廣大职工要求学習文化学習技術的热烈願望，各方面都应予以十分重視，并采取切实可行的措施，特别应精簡各种不必要的会議，保証职工業余学習时間，和工程技術研究的时間，使各級業余技術学校和科学研究工作得到充分發展的机会。此外，还应該廣泛發展羣众性的师徒合同，包教包学合同。从各个方面來組織廣大职工的学習，不断地壯大我們的科学技術隊伍。

同志們：党中央号召全國一切國民經济部門的工人、工程技術人員和企業管理人員、科学、文化、教育、衛生和國家机关的工作人員，都应該站在自己的工作崗位上，高度地發揮積極性和創造性，密切协作、互相学習，努力提高自己的業务水平和熟練程度。全体紡織职工都应該热烈响应这一号召，都应爭取在各个方面做一个先進生產者或先進單位，使紡織职工中能涌現出更多的先進生產者。你們現在已是各个生產崗位或工作崗位上的先進工作者，对于社会主义建設事業有了很好的貢献，大家尊敬你們，感謝你們。这是你們应得的荣譽。但同时你們要記着，我們國家的建設事業在飛快發展，先進事迹也是層出不窮的，新的先進事迹一定要比老的先進事迹更加進步。因此，你們应該随着新事物發展不断進步，不断提高，努力保持先進生產者或先進工作者的光荣称号。如果因为取得了先進的称号而驕傲自滿起來，就会跟不上新形势的發展。这一点你們必須十分注意和警惕。

先進生產者和先進工作者必須保持着与廣大职工羣众的緊密联系，把自己的先進經驗毫無保留地耐心地教給别人，努力学習他們中間各种的長处和优点，同时也应該虛心学習其他先進生產者的先進經驗。从來只有廣大的羣众才是力量的源泉，任何人如果脫离了羣众，那就会一事無成。先進生產者和先進工作者必須注意此点。

先進生產者和先進工作者及廣大职工还必須努力提高自己的文化技術水平。党中央和毛主席号召我們向文化進軍，向科学進軍。現代化的工業生產，如果沒有一定的文化水平和科学水平是搞不好的。科学技術是在不断前進的，目前存在問題中就有很多問題需要相当高的技術水平才能解决。我們必須努力提高文化技術水平，先進生產者必須在这方面特别努力，帶动羣众掀起一个文化技術学習的高潮。在不断提高我們的文化技術水平的基礎上，我們才有可能充分發揮每一个人在工作与生產中的創造性与積極性，使我國紡織工業獲得更多更好的成就。

同志們：要把我國建設成为一个偉大的社会主义國家，紡織职工負担着光荣而艰巨的任务，光荣的先進生產者和先進工作者应該走在前面，肩負起更多更大的任务。讓我們永远記住毛主席的戒驕戒躁的指示，团結一致地努力工作，努力学習先進經驗，提高我們的思想水平和業务水平，为不断地創造更大更好的成績而奋斗！

动員起來，开展先進生產者运动，把紡織工業社会主义競賽推向新的高漲

——中國紡織工会全國委員会主席团委員
王伯泉1956年4月11日在全國紡織工業
先進生產者代表会議上的报告

親爱的代表們！同志們！

全國紡織工業先進生產者代表会議，在我們偉大的首都北京开幕了。我謹代表中國紡織工会全國委員会，向出席会議的先進生產者和全体代表們致以热烈的祝賀。

同志們！召开这次会議的目的是为了進一步發揮和組織全体紡織职工的社会主义積極性和創造智慧，表揚先進人物和先進單位的先進事蹟，把先進經驗在全國范圍內切实傳播，掀起一个学習和推廣先進經驗的热潮，廣泛地开展先進生產者运动，把紡織工業社会主义競賽推向新的高漲，为爭取提前完成第一个五年計划而斗爭。

大家知道，目前我國社会主义建設和社会主义改造的事業正在飛快地向前發展。在農業和手工業合作化的高潮到來之后，在城市資本主义工商業的社会主义改造也已取得重大的勝利之后，我國的情况已經起了根本的变化。目前一个空前規模的工業生產高潮即將到來。同志們！这是多么令人歡欣鼓舞啊！过渡时期总路綫明确指出在集中力量發展重工業的同时，必須相应地發展輕工業，是几年來，紡織工業在國家过渡时期总路綫的照耀下，經过全体职工的努力，已經有了很大的發展，这在蔣部長的报告中已經有了詳細的闡述，在这里就不必多講了。随着新形势的出現，紡織工業將取得更多更好的技術裝备，和更多的棉花、羊毛、蚕繭、麻等原料供应，人民也將要求更多更好的紡織品，客观形势給我國紡織工業的發展，提供了廣闊的前途。新的形势要求我們紡織职工从各方面努力，生產更多的物美价廉的紡織品，更好地滿足全國人民的生活需要，为國家積累更多的資金。我們必須为完成这一光荣而艰巨的任务而奋斗！

同志們！几年來在我們紡織工業生產战綫上，涌現出了許許多多杰出的劳动模范、先進生產者，他們在生產上、工作上都做出了出色的成績，給國家創造了很大的財富，給我們全体紡織职工樹立了良好的榜样。如國棉青島六厂細紗值車工人吳桂云，創造性的执行郝建秀工作法，已經連續26个月按日完成了國家計划，車間平均皮輥花率为0.27%，她个人看1,063个錠子，平均达到0.15%。著名的織布能手國棉天津二厂許桂荣和上海國棉十四厂錢芬娣同志，由于認眞执行1951織布工作法，分別創造了40个月和

兩年不出次布的优異成績。廣东省工業廳71歲高齡的工程师鄒旭昇同志，为了滿足人民的要求，研究出了化学晒染和多色晒染法，使歷來只有黑色的香云紗，变成了五顏六色。公私合营無錫乾森繅絲厂技術員朱春生，進一步改進了蒸汽煮繭方法，降低了繅折，使每公担絲少用繭子3公斤，并提高了解舒率，提高了質量。地方國营石家庄針織厂縫級工人王素華，改進了四項操作法，創造了日產254打的新記錄。上海第二紡織机械厂鉋工曹永康，数年來提了合理化建議31件，并学習苏联先進經驗，改進了工具和操作法，創造了兩年零七个月完成了五年工作量的事蹟。第一工程公司青年瓦工突击隊長王俊起，使用鋪灰器，用双手挤漿法，同时又創造了与牆身同样寬的漿耙，使砌磚速度由3,000塊提高到6,000塊。上面所說的，也不过是成千成百的先進事蹟中的几个例子而已。在这里是無法一一列举的。事实証明：劳动模范和先進生產者这种高漲的劳动热情和英勇的实际行动，对推动社会主义競賽的不断高漲，保証紡織工業的發展和提高，起到了巨大的作用。

在全國農業、手工業的合作化高潮和城市資本主义的社会主义改造高潮之后，一个空前規模的工業生產高潮，在紡織工業中也正在醞釀和形成着。在新的社会主义競賽高潮中，紡織职工正在以共產主义的劳动态度，为加速社会主义建設，而進行着英勇的劳动。

目前的社会主义競賽高潮有些什么特点呢？

一、目标明确是这次社会主义競賽高潮的特点之一。在好和省的基礎上作到又多、又快，是这次社会主义劳动競賽的总目标。廣大的紡織职工在这一競賽总目标下，抓住了当前紡織生產的关鍵問題和薄弱环節，掀起了以大力提高產品質量、增加新品种为重点的競賽高潮。譬如清花、鋼絲工人开展了“減少棉結雜質，提高均匀度”的競賽；細紗看車工人开展了“接头标准不出坏紗”的競賽；落紗工人开展了“百台不断头”的競賽；織布工人开展了“不出次布工作日”的競賽；保全工人开展了“一等一級車达到100%”的競賽。廣大职工对提高產品質量、增加新品种表現了空前的積極性，不出次品的工人越來越多，如上海國棉一厂南織車間乙班第二工区，和鄭州國棉一厂織布車間乙班16工区，全区就在一个月內沒出过次布。鄭州國棉三厂南織車間，全車間曾連續四天未出次布。公私合营無錫申新二厂新厂清花車間棉卷不匀率經常保持到0.7%。在毛紡織品方面，第一季度各厂試制成的新品种就有54种，經評比，如上海市一毛的烤花大衣呢，重慶市中國毛紡厂的印花毛毯，上海市一毛和哈尔濱市毛紡厂生產的格子毛毯等，在圖案、組織設計、手感光澤等各方面，都得到好評。所有这些，集中地表現了廣大紡織职工向產品質量進軍的坚强意志和决心，表現了在紡織工業中的一个羣众性的生產优良紡織品的运动正在形成。

廣大职工羣众，在大力提高產品質量，增加新品种的同时，在多、快、省等方面也創造了优異的成績。如石家庄國棉一厂，穿筘工人張金梅，創造了每班穿5.04个經軸的新記錄。公私合营青島華新紗厂和西北國棉三厂的职工，創造了打包鉄絲扭扣工具，由

过去三人一天扭400个，提高到一人一天扭1400个。承德麻袋厂扎口工人呂桂蘭，平均每天扎口2,264条，最高达到2,580条的新記錄。地方國营石家庄紡織厂細紗工人趙玉蘭，在培訓徒工段金嬋的工作中，創造了24天能看600錠子的优異成績。北京國棉二厂副工長徐生貴，改進布机探緯針，使該厂織斜紋的1,000台布机，每班可節約紗7公斤，全年可節約21件紗。

目前我們在提高產品質量，增加新品种方面，虽然獲得了初步的成績，虽然提高質量已經引起了职工羣众的重視，但目前質量差、品种少仍然是紡織生產的突出問題。許多企業还达不到質量标准，有的企業虽然达到了标准品率，但多半是采用修、补、刮、拆、洗的办法完成的。这說明提高產品質量，增加新品种，有待我們作更大的努力。

二、这次社会主义競賽高潮的另一个特点，是学習与推廣先進經驗，先進者帮助落后者，以达到普遍提高，已經成为羣众性的热潮。廣大职工羣众已經把学習先進經驗，提高技術水平和業务能力，看成是提高產品質量，厉行節約，提高劳动生產率，保証提前完成第一个五年計划的主要方法之一。如上海國棉二厂織布工人丁秀英，技術差，过去一向完不成計划，“夜里作夢也想着不出次布，但到了車間却手忙脚乱，又出了次布。”可是当她学習并掌握了本厂顧采宝的先進經驗后，事情就完全兩样了，她“就像找到了宝貝一样”，次布顯著地減少了。青島國棉七厂絡筒車間去年第四季度总結推廣了三年沒出坏筒子、全面完成國家計划的絡筒工侯秀美的先進經驗后，已有30多个工人消滅了坏筒子。上海國棉一厂南紡細紗工人，在社会主义建設高潮的鼓舞下，学習先進赶上先進的空气很濃厚，該車間在認眞学習了王秀蘭、蔡秀英的先進操作經驗后，各支紗皮輥花創造了全市新記錄，3月份全車間累計平均皮輥花率21支已降低到0.05%，23支降低到0.08%，42支降低到0.12%，該車間細紗工人認眞学習了劳动模范郎福妹的先進經驗后，因接头不良而造成的白点，已从过去的70%迅速降低到5%以下，提高了紗的質量。最近地方國营北京清河制呢厂，在羣众中傳开了一个“小范赶上大范”的喜訊。原來該厂織呢車工范繼先和范繼增是兩兄弟，哥哥范繼先是市的劳动模范，当四台車，月月超額完成計划。而弟弟范繼增却老是完不成計划，在最近社会主义高潮中，弟弟努力向哥哥学習，結果由看兩台車擴大到看四台車，并創造了每台每班產28公尺的新紀錄，光荣地被評为先進生產者。公私合营杭州染煉工人王長明（現已提升副厂長），学習了苏联使用固色剂的經驗，改進了染色方法，使47种綢子的染色牢度，提高到三級到五級。

学習和推廣先進經驗，学習苏联的先進經驗，使落后者达到先進者的水平，就可以充实競賽內容，以保証社会主义競賽的健康發展。

三、社会主义競賽高潮的第三个特点，是运动的廣泛性和深刻性也是空前的。如自北京國棉一厂、二厂，提出开展厂际競賽的倡議以后，在全國范圍內得到了廣泛的响应，截至目前止共有275个厂参加了全國紡織工業厂际競賽的行列。其中棉紡厂140个、

毛紡織厂29个、紡織机械制造厂9个、印染厂33个、針織厂7个、縲絲厂31个、絲織厂4个、麻紡厂13个、絹紡厂4个。地区性的厂际競賽，也得到了廣泛的开展。特是在厂际競賽普遍开展之后，許多工人相繼提出开展同工种同業务競賽的倡議，現在同工种競賽，在全國各地，正如雨后春筍一样生气勃勃地發展起來，一个規模宏大的全國性的同工种競賽，不久也即將开展。这次社会主义競賽高潮，已經把廣大技術人員和管理人員卷進來了，青島市紡織、印染工程技術人員1,700人，在响应济南市紡織技術人員的倡議之后，并提出了努力学習苏联科学理論和先進經驗，積極培养新生力量，大力提高產品質量，加强团結和認眞学習政治理論等六項保証条件，向全國紡織印染技術人員提出積極参加社会主义競賽的倡議。在全國毛紡技術專業会議上，全体代表向全國毛紡織技術人員及科学技術研究工作者，提出了向科学技術大進軍，提前完成第一个五年計划的七項倡議，为勝利完成会議决議的五十二項科学技術規划，提高產品質量，增加新品种而奋斗。社会主义競賽，在行政管理部門和生活福利部門中也有了廣泛的开展。

运动的廣泛性还表現在合理化建議的增加和突破定額的工人的增加方面，廣州市四个紡織厂的統計，第一季度提出合理化建議即达262件。鄭州紡織机械厂，今年1、2月份提出合理化建議，比去年全年多了11倍。鄭州國棉一厂，从2月下旬到3月初半个月中，突破定額的工人即有563人。

在这次社会主义競賽高潮中，許多保守思想被打破了，許多“落后者”進步了。如公私合营上海荣新內衣厂谷瑞孚同志，研究成功了制襯衣膠領的方法，使該厂生產的綠叶牌襯衣能够达到國际水平，但由于那时谷瑞孚同志是个臨时工人，他害怕傳授了先進經驗打了自己的飯碗，因而一直把这一方法保守起來，不向外傳播，直到1955年12月份，全國社会主义高潮到來之后，谷瑞孚同志受到了很大的教育，在上海市紡織工業管理局傅局長的帮助下，决然傳授了这一先進經驗。天津北洋紗厂“老天爺”的轉变也是一个生动的事例，該厂粗紗老女工張永泉由于許多原因，使她在政治上开展很慢，她不执行操作法，經常出單、多股紗。虽然領導上和小組的同志也曾对張永泉同志進行过多次教育，但由于方式生硬，或不了解她的思想和感情，一直收不到效果，大家都認为她是一个無法改造的人。在今年2月份社会主义高潮中，張永泉同志受到了很大的啓發和教育，她想：“社会主义眞的來得这么快呀，我現在还远远地落在后面。”她想起了解放前的痛苦生活，决心“赶上社会主义”。从此，她在生產上認眞負責了，至今已有兩个月沒有出單多股了。他不但自己進步了，并帮助粗紗工人張倪氏改進了接头方法，提高了粗紗的質量。

由于具有以上特点，因而社会主义競賽的發展基本上是正常的健康的。

同志們！未來紡織工業的發展前途是極其壯闊的，我們全体职工特別是在坐的各位先進生產者所担負的責任是非常艰巨的。我們必須以高度的劳动热情，完成这一光荣而艰巨的任务！

劳动競賽是职工羣众建設社会主义的基本方法。因此，为了实現这一光荣而又艰巨

的任务，首先就必須在全体紡織职工中，开展先進生產者运动，把社会主义競賽推向新的高潮。大家知道社会主义競賽的原則，就是要使先進的帮助“落后”的，使“落后”的赶上先進的，使先進的更加先進，以达到共同提高。中華全國总工会在关于开展先進生產者运动的决議中指出：“先進生產者运动，实質上就是在掌握技術、改進技術的基礎上，打破陈旧的定額，創造新的先進定額运动；就是推廣先進經驗，組織廣大职工羣众向先進者看齐的运动”。因此，开展先進生產者运动，就可以集中地体現出社会主义競賽的这个原則。在我們紡織工業中开展先進生產者运动，就是要求我們每一个紡織工人、工程技術人員、管理人員，以及每个工区、車間、分場、工厂，都从各方面努力，來爭取成为一个先進生產者、先進工作者和先進單位，在廣大紡織职工中形成一个学習先進和赶上先進的运动，不断地提高紡織工業的技術水平和生產水平，从而使我們又多、又快、又好、又省地完成第一个五年計划。

对社会主义競賽問題，我代表全國委員会主席团，提出以下意見：

首先各級行政和工会委員会必須走在运动的前面，深入具体地領導运动前進，解决运动中所暴露出來的問題，把羣众的生產热情和積極性，引導到正确的方面來，使社会主义競賽有組織有領導的开展起來。在社会主义競賽的高潮中，职工羣众的劳动热情，以排山倒海之势而來，領導上在高潮的前面表現了束手無策，不知道从何处下手，用什么方法領導好，以致在社会主义競賽高潮中暴露出了許多缺点和問題，这是直到現在还沒有完全解决的問題。在运动初期，有的厂盲目地擴大看台，有的厂盲目地增加机器轉数，有的厂羣众提出了十二年不結婚和十年不缺勤的保証条件，有的厂提出一个人提一件合理化建議的号召。由于不能及时地把羣众热情引導到正确的方面來，因而在許多企業里，关鍵問題不能解决，完不成質量計划，全國委員会主席团認为：在基層主要应抓住同工种同業务競賽，在廣泛地总結推廣先進經驗的基礎上，开展先進生產者运动，只要抓住这一环，就可以使競賽不会流于形式。各省、市应首先抓住厂际競賽，同时也要抓住同工种同業务競賽，因为抓住了厂际競賽，就可以使競賽更加廣泛和全面地开展，并能推动厂內同工种同業务競賽。抓住同工种同業务競賽，有計划地組織同工种同業务的經驗交流，就可以更加充实厂际競賽的內容。

必須大力地总結推廣先進經驗，学習苏联先進經驗，使先進者帮助“落后者”，使“落后者”向先進者看齐，以达到共同的提高，这是社会主义競賽的根本問題。应当指出，在我們紡織工業里，在同样規模和同样設备的企業中，先進單位和落后單位的生產水平还有相当大的距离；在同一工种中，先進工人和落后工人的技術水平、生產水平也有相当大的差別。社会主义競賽的目的，就是使“落后的”赶上先進的，使先進者更加提高一步。在今后我們考核社会主义競賽的成績，首先看“落后者”是否达到了先進的水平。在这次社会主义競賽高潮中，总的說來，羣众学習先進經驗的热情很高，領導上也已經引起了重視，但在这一工作中，我們确实还存在着一些缺点：如在这次先進生產者代表会議的筹备工作中，就發現了大量的数年來已行之有效的先進經驗，至今沒有加以总

結和推廣。西北國棉一厂臧作培同志創造的修三角皮帶方法，無錫申新二厂电汽令克連鎖裝置，均有在全國介紹的价值，这些宝貴的經驗，我們过去幷未加以总結推廣。有些企業在發現先進生產者的突出事迹之后，也形式地总結几条，但由于沒有認眞地組織技術人員和工人合作，通过观摩、表演、測定、討論等方法，他們总結出來的只是几句空洞的口号，而先進生產者的眞正經驗，却总結不出來。國营青島絲織厂織綢工人田桂珍，連續9个月沒有出次品，三次被評为劳动模范，該厂將他的經驗总結成：思想集中，眼勤、腿勤、手勤、巡迴有規律。这些对羣众創造所持的輕率态度，埋沒了多多少少宝貴的先進經驗。

从这次先進生產者代表会議筹备工作开始以來，紡織工業部、地方工業部、紡織工会全國委員会及各紡織管理局、工業廳、紡織工会各省、市委員会，对先進生產者的經驗，進行了廣泛地彙总和总結。已經整理出可以在全國推廣和介紹的有416件，其中棉紡78件，棉織52件，毛紡織89件，紡織17件，繅絲17件，絲織7件，印染60件，針織42件，紡織机械制造39件，鍋爐电气15件。这些先進經驗如在全國推廣，將为國家創造大量財富。

在总結推廣先進經驗中，必須和保守思想作斗爭。应当指出，在目前社会主义競賽高潮中，保守思想較过去大大減少了，但在某些企業里仍然存在着。如有的車間主任强迫工人按照自己出的課題提合理化建議，某厂一个管理員，阻止工人到別厂去学習先進經驗，甚至工人走到大門口，他还把工人拉回來。苏州振亞絲織厂从杭州学來了一个單絲染練的先進經驗，可以解决緯絲起毛的問題，該厂学習以后效果很好，但东吳絲織厂却不学習，該厂的質量計划也就一直沒有完成。

总結推廣先進經驗，学習苏联先進經驗，开展合理化建議，是把社会主义競賽推向新的高潮，保証提前完成第一个五年計划的重要問題。希望紡織工会各級組織配合行政緊緊地抓住这一环節，切实地作出成效來。

必須加强劳动模范和先進生產者的培养工作，目前我們对劳动模范和先進生產者，培养工作主要缺点是对他們使用的多，培养的少，只知道向他們要这要那，却忘記了应該給予他們一些必要的条件。如过多的叫他們开会、接見、作报告，白天夜里忙个不休，以致影响了他們成績的巩固和身体健康。杭州某綢厂劳动模范李根娣，三年多未出次品，最近因开会过多精力疲乏而出了次品。类似这样的事例是很多的。有的行政干部，把先進生產者調到环境最坏，車子最不好看的地方去，要先進生產者“帶头克服困难”。有的下达作業計划指标时，給落后工人以落后指标，給先進生產者以难以达到的特高的指标，当先進生產者不能完成这些特高的指标时，就毫無根据地指責和批評，幷說某先進生產者已經“垮了台”。所有以上这些，就是目前不少劳动模范和先進生產者不能繼續提高，甚至“垮台”的重要原因。因此我們今后应当加强对劳动模范和先進生產者的培养教育工作，幷对那些不关心和不支持先進生產者的行为，給予嚴格的監督。

建立一个正确而又切实可行的社会主义競賽獎励制度，从物質上不断地鼓励廣大职

工的劳动热情，是推动社会主义競賽持續發展的不可缺少的条件。事实証明，缺乏物質鼓励，就难以把高漲的羣众热情眞正的巩固起來。奬励制度必須正确貫徹先進者奬，“落后者”赶上先進者奬、先進者帮助“落后者”达到先進水平者奬，先進者达到更高水平者更奬的原則。同时必須防止經济主义傾向的發生。

必須加强劳动保护工作，关心工人的身体健康，在可能与必要的原則上，不断地改善职工的物質文化生活。在这次社会主义競賽高潮中，工伤事故突然增加，加班加点現象相当普遍。早上班，晚下班的現象在各地比較普遍地存在着。这些現象，必須給以糾正和防止。

新的形势要求我們各級工会組織迅速轉变工作作風，首先必須反对右傾保守思想，克服小脚女人作風，要大踏步地走在羣众运动的前面。要深入到羣众中去，具体地發現問題、研究問題、解决問題。否則社会主义競賽將有流于形式的可能。必須加强政治思想工作，特别要加强所謂“落后者”的工作，要深入調查，發現造成“落后者”的客观原因，加以耐心地帮助和教育。我們坚决反对对“落后者”横加批評和諷刺打击的作法。必須指出，在共產党的領導下，誰能甘心落后呢？“落后者”其所以落后，原因是很多的。領導上存在着的缺点，也是主要原因之一。今后我們必須轉变对“落后者”的看法，热情地关心和帮助他。許多事实証明，只要我們耐心的帮助教育，“落后者”是会轉变过來的。在社会主义競賽的高潮中，工会必須善于發揮積極分子的作用，擴大工会工作積極分子的隊伍，健全工会組織机構和工作制度，把工会工作的正常秩序建立起來。

同志們！几年來紡織工業生產的發展和提高，是与先進生產者的作用一点也分不开的。你們站在生產的最前列，你們和全國紡織工人一道，把自己的智慧和体力貢献給祖國，从事英勇的創造性的劳动。在提高產品質量，增加新品种，降低產品成本，提高劳动生產率，創造更高的劳动定額等方面作出了卓越的成績，同志們！我們应当認識，劳动模范和先進生產者是从人民羣众中產生出來的，离开了廣大职工羣众的支持和共產党的教育，我們能够成为劳动模范和先進生產者是不可能的。因此，作为一个劳动模范和先進生產者，就应当不驕傲，不自滿，虚心地向廣大羣众学習，并把自己的經驗傳授給职工羣众，和羣众保持密切的联系。劳动模范和先進生產者，一旦脫离了羣众，他就变成沒有力量，并失去了作用。

同志們！紡織工業的社会主义競賽高潮已經到來。为了迎接党的第八次代表大会，希望先進生產者同志們，積極地参加到競賽的行列中來，并在競賽中發揮骨干、帶头、桥梁作用，为爭取提前完成第一个五年計划而斗爭！

紡織工業先進生產者运动的基本任务

——紡織工業部苏联專家組長布留亨同志在全國紡織工業先進生產者代表会議上的报告

同志們！朋友們！

最近在農業合作化和私营工商業社会主义改造中取得的成就，为第一个五年計划的最后兩年加速工農業的發展速度，为提前完成第一个五年計划奠定了基礎。

在以前的各个报告中談到，紡織工業各部門1956年的生產指标將超过1957年的指标的計划水平，而1957年的各項指标將更加提高。在第一个五年計划的最后兩年中，除了大大提高產量之外，在改進產品質量和擴大產品品种方面还要進行巨大的工作。在这几年中，基本建設任务主要是新厂的建設也都要增加，除了兴建新的棉紡織厂以外（在这方面已經有了經驗），还將要兴建新的棉布印染厂和成批地制造裝备这些厂所需要的机器設备，还确定設計和兴建絲綢联合工厂、苧麻联合工厂、人造纖維厂、幷且还要設計和制造裝备这些厂所需要的机器設备。

在第二个五年計划和第三个五年計划中，將需要完成更加巨大的任务。發展的規模很大，速度也很快。这样的發展速度，不僅是任何一个資本主义國家，就是社会主义陣营中的任何一个國家都是沒有过的。所以需要这样的發展速度，是因为中國在不久前还是一个有着封建主义經济形态的半殖民地的國家，这些情况就决定了中國必須这样做。

在解决这些巨大的任务当中，將会產生很多必須克服的困难，先進生產者就是在改進生產和解决工業面臨的一切任务中，能够發揮創造性的新中國人物。

广泛的开展先進生產者运动，能够使我們在最短的期間內用最好的办法來克服困难。

在我的發言中，我想談一下，必須向先進生產者們提出來的，关于改進生產的一些問題。

節約原材料的問題

在紡織工業和紡織机械制造業的產品成本中，原材料成本是最主要的一部分，它大約占產品成本的70—90%，因此，節約原材料的消耗量是非常重要的；同时必須指出，这种節約在任何情况下也不应当影响產品的質量，因節約而影响產品質量的情况，在某些棉紡織厂、紡織机械制造厂和基本建設單位中都曾經發生过。例如在生產23支紗的混棉当中，曾經使用过本支回用的盖板花，在清花机和梳棉机上安裝了一种專用的漏底，使不能用來紡紗的飛花清除不掉；另外还尽量使原棉少除雜，因而使雜質也跑到紗中去了，結果造成了節約原棉的錯覚。

在紡織工業中，節約原料的措施有以下几方面：

第一，充分利用可紡纖維，因此在开棉和梳棉过程中，不能讓在本支可紡的有效纖維跑到下脚中去。較短的可紡纖維和跑到下脚中去的可紡纖維，都应該加以清除，幷且用它來紡較低支的紗，而用这些低支紗來生產滿足人民需要的織品。

第二，在生產过程中減少下脚（棉卷头、条子头、粗紗头、細紗头等），并且利用下脚生產一定的產品。

第三，在紡織机械制造中要合理地裁用板料，減少鑄件和鍛件的机械加工余量，減少廢品。

第四，在基本建設中要節約水泥、鋼材和木料。

为了更合理地利用原料，需要做下面几点工作：

（一）制訂各級原棉的紡紗制成率。

（二）制訂各种紗支的标准的原料分級方法和紡紗制成率。

在紡織机械制造和基本建設方面，必須要有制成品的材料消耗定額。

保持机器設备正常狀况的問題

先進生產者应該注意机器設备的正常狀况，对这个問題的重視，不应該次于節約原材料；因为產品質量、原材料消耗量、劳动生產率和設备效率等，都与这个問題有关系。所有先進生產者都应該很好地熟悉自己所看管的机器，以便掌握这些知識來更合理地利用机器，自己能够及时地修理个别的小毛病和故障，同时能够做到及时地告訴副工長來修理一些比較大的毛病和故障，及时地做好机器的清潔工作和要求專門負責揩車的工人按照机器的揩車制度做好揩車工作。在各厂內都应該制訂机器設备的使用規程，全体工人和工程技術人員都应該很好地遵守和执行这些使用規程。先進生產者应該参加自己看管的机器的大、小平車后的驗收工作，不允許机器在平車过程中有缺点，因为先進生產者对自己看管的机器的运轉特点和弱点都有很好的了解。在每个車間內都应該有大平車和小平車的進度表。

建立和巩固基層生產組織——生產小組的問題

副工長領導的生產小組是苏联紡織工業中的基層生產組織，整个工厂的工作指标的完成，决定于基層生產組織的工作情况。如果工厂內的各个小組都能完成和超額完成自己的生產指标，那末整个工厂也就能够完成和超額完成自己的各項生產指标。

在中華人民共和國的紡織工業中，近年來越來越廣泛地实行了副工長制。經驗証明，这种制度在中華人民共和國的条件下也已經獲得良好的效果，現在的任务就是在紡織厂中更廣泛地实行这种制度。先進生產者在群众当中应該領導这些生產小組，并且担任副工長。副工長是領導生產小組采用先進生產方法完成和超額完成生產任务的組織者和鼓舞者。在最近期間內，各紡織厂建立必要数量的副工長所領導的生產小組是合理的。

產品質量問題

近年來，由于各地区和各工厂的產品質量变动很大，并有一种降低產品質量的趋向，因此紡織工業部在厂長会議上提出以改進產品質量为1956年的基本任务。

为了保証各厂所生產的每种產品具有高的和穩定的質量，需要制定工藝卡。在工藝卡中，对有关从原料特征开始到產品特征为止的各个加工过程作出明确的規定。在工藝卡中，还要規定机器的速度，牽伸和工藝过程的其他組成部分。这种工藝卡制定好以后，副工長的任务就是要准确的完成工藝卡中所規定的加工过程。在生產的改進过程中必然要發生一些变化，而这一切变化都应該經过足够的審查，有組織地补充到工藝卡中

去。

在技術檢查部門工作的先進生產者，应該这样組織自己的工作，那就是不僅能發現產品中的次品，并且还要預防生產过程中產生次品。

在改進產品質量的同时，先進生產者应当在擴大新的織物組織、新穎而又独特的花色的產品品种方面成为積極的倡議者。

改裝現有老厂設备的問題

增加紡織工業的生產能力有兩种办法：一种是兴建新厂，另一种是改造現有老厂。苏联的經驗証明，改造現有老厂，在一定的条件下可以在比較短的期間內，用最少的投資即可完成。改裝机器設备是改造老厂的一个主要部分。現在举出改裝机器設备方面的一些例子來說明：

第一、將兩道清花机改成單程清花机。这样，除了減少生產中的下脚及改進棉卷質量以外，还可以減少机器的占地面積和增添輔助設备。

第二、在梳棉机的刺毛輥下裝一对梳棉罗拉，在錫林和道夫上采用全金屬針布。这样可以使机器的生產率提高40%。

第三、在細紗机上采用大牽伸裝置，加大鋼領板升降动程的裝置，采用鋼領隔紗板，用紙管紡紗的滾柱軸承錠子，裝斷头吸棉裝置。这样可以減少准备部分的机器道数，提高这些机器的生產率，并減少下脚数量。

我只举出了紡紗生產中的一些大的机器改裝方面的例子，至于在整个生產中可能進行的比較小的机器改裝，就不必一一举述了。先進生產者在这方面有着無限的可能來發揮自己的創造性的倡議精神，并为國家做出大的貢献，但是这件工作必須是有組織地進行，而不能用手工業方式來做。

先進生產者的經驗的推廣方法和形式

郭瓦廖夫同志在自己的报告中指出，应当研究生產革新者的先進工作法，并且把它推廣到工業生產中去，我沒有必要在这个問題上多談了。

同样，一切先進經驗应該經过研究和加以詳細的說明，并且要通过刊物、專題小册子把它介紹給全体有关工作人員。另外还可以組織先進生產者到工厂中去，实地介紹先進經驗，并在推廣这些先進經驗中給以帮助。

从去年年底到今年年初，中華人民共和國已經开展了提前完成第一个五年計划的厂际競賽。競賽的主要目的之一，就是使已經达到最好的指标的工厂、車間、工段和小組把自己的先進經驗介紹給落后單位，并且將落后的提高到先進的水平。工厂、車間、工段、小組間的競賽合同必須包括相互交流先進經驗的項目。老厂应該帮助新厂，使新厂能够很快的达到設計指标。可以用派遣綜合性小組出差的办法來組織相互間的帮助和交流先進經驗的工作。这个小組包括各工种的先進生產者，有时出差的期限是比較長的。

同志們，在我的發言中，只涉及到我所認为的擺在先進生產者面前的某些任务，同时这里大部分的問題都是先進生產者所熟悉的，正如苏联人常常講的“温故而知新”，所以就这些問題再講一次也并沒有什么妨碍。我深信，紡織工業的先進生產者为中國人民的幸福在完成第一个五年計划和今后的几个五年計划的任务中，一定能够貢献出自己的全部力量，請允許我祝賀他們在巨大的創造性的工作中取得創造性的成就。

全國出席紡織工業生產者先進代表會議代表名單

个人代表

錢貞英	陈步樵	刘小羊	喬式娟	刘宗泰	楊富珍	姚文良	王桂芬	張朵山
姚章媛	李美大	徐云月	王佩璋	蘆秉章	范东科	黄志蘭	孙蔭棠	張素珍
周仁林	梁文瑞	錢芬娣	董愛芬	黄鳳楼	刘姑娘	朱金鳳	丁海林	倪海宝
鄒春座	殷金妹	張小妹	王天林	許金荣	黄宝妹	楊玲英	華和尚	胡根妹
邢福珠	馮桂生	陸秀芳	刘婉娟	沈阿二	嚴球弟	陈小毛	周根娣	陈恒义
馬云新	陈溪英	陈兆魚	陈愛民	湯阿秀	肖根娣	曹振華	顧阿大	卜英玉
朱汗西	丁順耀	馬素梅	蔡小度	徐穆卿	黄元愷	范守林	王菊生	吳菊秀
高馨齋	高桂花	沈世达	李嘉永	盛振潮	石水泉	吳裕賢	史林珍	殷十斤
張　敏	李鴻麟	趙培才	馬文敏	王銀山	蘆金梁	刘玉珍	刘兴隆	王玉亭
徐生貴	高維荣	楊鳳起	岳景泰	馬桂珍	牛俊山	李華元	王鳳山	許桂荣
趙玉珍	由桂珍	楊玉珍	張梅蘭	杜富經	逢順和	宋益生	范繼先	丁鴻謨
辛秀美	李福林	刘桂美	胡維选	譚秀香	侯秀美	吳桂云	閻恒存	刘淑惠
沈　錚	姜秀花	言國权	宋桂花	李鳳英	楊坡蘭	王洪英	李云楷	李淑萍
程秀英	王連群	馬祥珍	張素范	孙華章	孙世才	郭維田	刘玉珍	孙志梅
孟照明	陈伯云	印德麟	王樹棠	馬鳳俊	刘振棠	馬金花	鄭素琴	孔憲任
張金梅	万蘭英	呂桂蘭	刘　玉	王紹德	戚雪文	于秀芝	姜春發	林烈先
寧平蘭	盛　婉	吳云香	何玉环	奚阿泉	韓桂花	王素華	龐清林	紀則光
侯秀民	王世珍	龔月生	刘老文	陸福慶	顧素琴	陈產明	段宝貴	李桂生
蔡玉生	楊秀梅	趙孟桃	焦淑彩	刘濯塵	洪稚明	臧作培	李文香	苏惠蓮
徐大鳳	王二姑	趙玉蓮	巫雪蘭	易宗炯	刘玉娥	曹洪蘊	布沙热	施三元
明安秀	謝增玉	桂蘭珍	鄧眞樹	諸金水	万仁成	彭德玉	雍小民	朱早弟
李慕道	許　斌	錢　方	翟东彦	李鳳蘭	倪瑞清	罗兆恒	楊嘉華	廖和群
李桂英	杜荷娣	唐巧娣	袁秀芳	周阿康	徐　鐸	梁順清	朱兆舟	高廷煥
秦少山	戴效文	夏阿媛	徐鳳妹	陈佩蘭	張　励	李嘉謀	郭鎖珍	俞如英
平競芬	朱春生	周傑人	孙廷楨	陈玉琴	倪月琴	蔣仁娣	錢　文	周兴生
王成章	王幼花	王長明	陈芳芳	岑　芬	李芝生	鮑春玲	屠永仁	丁彩英
岑　楷	余少珍	鮑菊英	謝燕清	楊明生	鄒旭升	祝德法	李有根	高金妹
張世田	林振声	甘志荣	戴彬蓀	黄蘭英	王俊起	尚桂生	龔石林	鄭玉琴
周根初	王錦儒	曹永康	費啓能	尤慶修	任瑞華	应忠發	厉根堯	沈順喜
		孙清廉	王德順	苗云芳	姜桂馨	王惠珍	沈子康	吳鳳林

單位代表

曲建貴	高敬緒	徐万通	刘实秋	高淑珍	沈淑萍	丁福珍	黄佳祥	沈文琴
田生玉	曹桂芳	杜玉梅	趙玉蘭	楊慶珍	陈桂珍	梁淑琴	楊瑞五	吳喜昌
薛宝娣	施云窗	仇坤荣	唐荣娣	許菊娣	刘長德	叶大妹	史桂珍	李尔义
							張根福	謝紹青

出席全國紡織工業先進生產者代表会議代表名單

北 京 市

姓 名	工作單位	現任职务
楊玉珍(女)	國棉一厂	細紗当車工
張梅蘭(女)	國棉二厂	細紗当車工
趙秀敏(女)	國棉一厂	絡經当車工
杜富經(女)	國棉一厂	織布当車工
金惠英(女)	北京市染織第一厂	織布当車工
徐生貴	國棉二厂	織部副工長
靳忠义	國棉二厂	平車隊長
徐孝純	國棉一厂	細紗技術員
程建勛	國棉二厂	紗場副主任
刘世梅(女)	清河制呢厂	細紗当車工
范繼先	清河制呢厂	織布当車工
沈福祿	清河制呢厂	洗呢工人
侯淑玉(女)	北京市針織染整公司	縫尖工人
張永芝	北京市針織厂	絡紋組小組長
宋益生	北京市針織厂	漂染技师
楊万玉	北京市机織印染厂	軋染机生產組長
逄順和	北京市机織印染厂	染場技师
梁鳳津	仁立麻紡織厂	織布生產組長

(以上为代表)

李淑德(女)	國棉一厂	細紗副工長
李春仙(女)	國棉二厂	粗紗当車工

(以上为單位代表)

丁鴻謨	清河制呢厂	車間主任

(以上为特邀代表)

上 海 市

姓 名	工作單位	現任职务
施鈷信	新裕棉紡織厂	倉庫管理員
王清湘	國棉十厂	織布付工長
湯阿秀(女)	國毛一厂	織机当車工
張蘭英(女)	裕華棉毛麻紡織厂	織机当車工
陈溪英(女)	國毛三厂	織机当車工
陈銀根	國毛三厂	补洞工
馬云新(女)	章華毛紡厂	檢查間修补工
陸阿金(女)	國毛二厂	皮輥間生產組長
林祥裕	匯通毛紡織厂	保全工
王亞年	國毛一厂	梳毛車間主任
包樹嶼	華丰毛紡厂	試驗室負責人
李進仁	公和棉織厂	台車当車工
石水泉	上海針織厂	生產組長
朱雪貞(女)	中原染織厂	毛巾車間当車工
唐爱宝(女)	三友实業社織造厂	毛巾車間当車工
高桂花(女)	大統織染厂	織被單車間当車工
罗金海	永新雨衣一厂	縫紉車工
邵 森	上海被服二厂	划型組長
戴福祥	云基織帶厂	織帶工
郁冠清	上海內衣針織厂	保全工
沈世达	五和織造分厂	保全工
陈宝珊	鴻兴織造厂	保全工生產組長
李其鐸	國棉九厂	修繕科助理技術員
郁其义	國棉四厂	技術監督科技術員
曹振華	安达一厂	原棉檢驗技術員
陶同春	倫昌紡織厂	織部技师
庄其礼	國棉十九厂	保全技师
洪嘉絢	國棉十三厂	总工程师
朱善仁	國棉十七厂	副总工程师
李乃容	國棉十九厂	副总工程师
鄒春座	華东紡管局	技術处付处長
刘宗泰	國棉二厂	紡部副工場長
黃鳳楼	國棉十三厂	紡部副工場長
孙蔭棠	國棉五厂	后紡車間主任

駱志明	裕兴織染总厂	保全科主任
王佩璋	國棉七厂	机械部主任
沈品生	震丰染織二厂	工务处主任
范东科	國棉六厂	动力科付科長
胡國标	申新五厂	試驗科科長
顧昌賢	國棉十二厂	皮輥間行政管理員
周銀海	國棉十五厂	供应科付科長
黃新根	中國飛輪制綫厂	技術科科長
胡　儼(女)	華东紡管局	計划科科員
陈小毛	申新二厂	管理員
范淑秀(女)	荣丰染織厂	布机当車工
殷金妹(女)	國棉十九厂	拆布帮接工
陈阿秀(女)	大新振染織二厂	織布帮拆工
李阿秀(女)	仁余棉織厂	布机生產小組長
唐金妹(女)	國棉二十厂	布机換筒工
楊新珍(女)	國棉十厂	筒子当車工
楊玲英(女)	國棉十六厂	筒子当車工
張素珍(女)	國棉四厂	穿筘工
華和尙	國棉十六厂	漿紗当車工
楊錫成	永安一厂	漿机后車工
裔式娟(女)	國棉二厂	細紗付工長
姚文良(女)	國棉一厂	細紗付工長
王天林	國棉十七厂	平車隊長
沈志荣	國棉六厂	幷条保养技工
乐阿根	崇信棉紡厂	細保技工
諸國銓	永大染織厂	織部技工
黃志蘭	國棉五厂	木工
桑大毛	安乐第二棉紡織厂	机动科修机間銅匠
陈裕朝	恆大棉紡厂	清鋼技術員
丁海林	國棉十厂	保全技術員
陈小龍	國棉十八厂	保全技術員
沈阿二	申新九厂	技術員
周仁林	國棉十四厂	技術員
卜英玉(女)	信和棉紡織厂	細紗当車工
李小妹(女)	仁德棉紡織厂	細紗当車工
陈步樵(女)	國棉三厂	細紗接头工
蕭根娣(女)	啓新棉紡厂	細紗生產付組長
邢福珠(女)	統益棉紡厂	幷筒接头工
楊富珍(女)	國棉一厂	織布当車工
嚴球弟(女)	申新六厂	織布当車工
朱秀定(女)	國棉六厂	織布当車工
徐云月(女)	國棉八厂	織布当車工
倪海宝(女)	國棉九厂	織布当車工
吳美英(女)	國棉十一厂	織布当車工
錢芬娣(女)	國棉十四厂	織布当車工
董愛芬(女)	國棉十三厂	織布当車工
張杏弟(女)	國棉十五厂	織布当車工
蔡小度(女)	光中染織厂	織布当車工
繆秀英(女)	同丰印染二厂	織布当車工
夏金鳳(女)	振德染織厂	織布当車工
許秀宝(女)	大中織造厂	織布当車工
包秀仁(女)	美一染織厂	織布当車工
韓琴宝(女)	兴隆染織厂	織布当車工
錢祥秀(女)	永大染織二厂	織布当車工
朱琴娣(女)	新丰棉織厂	織布当車工
陸思齋	國棉一厂	清花間餵花工
鄭雅才	慶丰棉紡織印染厂	清花間平車工人
馮桂生	永安第三棉紡織厂	清花間生產組長
許金荣	國棉十七厂	三道清棉当車工
刘姑娘(女)	國棉十二厂	鋼絲当車工
丁蓮卿(女)	申新六厂	梳棉当車工
周根娣(女)	申新一厂	幷条当車工
胡根妹(女)	國棉十五厂	幷条当車工
朱金姑(女)	國棉三厂	粗紗当車工
錢貞英(女)	國棉四厂	粗紗当車工
陸阿弟(女)	新生棉紡厂	粗紗当車工
顧阿大(女)	鼎新棉紡織厂	粗紗当車工
陸秀芳(女)	永安第二棉紡厂	搖紗当車工
王桂芬(女)	國棉一厂	細紗当車工
刘小羊(女)	國棉二厂	細紗当車工
徐小妹(女)	國棉五厂	細紗当車工
李素蘭(女)	國棉七厂	細紗当車工
李美大(女)	國棉八厂	細紗当車工
姚章媛(女)	國棉九厂	細紗当車工
朱金鳳(女)	國棉十一厂	細紗当車工
黃宝妹(女)	國棉十七厂	細紗当車工
張小妹(女)	國棉十九厂	細紗当車工
刘婉娟(女)	申新九厂	細紗当車工
谷瑞孚	荣新內衣厂	化学織技工
李嘉永	新光內衣染織厂	內衣保全技術員

盛振潮	祥云兴記針織厂	主任技师
張美弟(女)	达丰一厂	布机当車工
楊振祥	元通印染厂	煮煉進布工
范守林	國营二印	染色車間阿尼林机進布工
嚴炳華	國营四印	电气工
殷十斤	上海綢布精煉厂	精煉車間小組長
朱漢西	大公染織厂	染色工
瞿金海	仁丰染織厂	漂煉工
張宛玉(女)	太平洋織造厂	印花工人
張庭華	新丰印染厂	木工生產組長
朱全福	鼎新染織一厂	电动組組長
鄭成义	达丰第二印染厂	技術員
黃元愷	國营五印	基建組技術員
徐穆卿	恆丰染織一厂	化驗室技術員
顧越如(女)	國棉二厂	化驗室技術員
陈　艮	國营五印	圖案設計技術員
許智仁	華丰印染二厂	工务室技術員
孫宝机	永安印染厂	技術檢查科負責人
丁順耀	丽新三印	車間負責人兼雕刻間技师
史林珍(女)	上海絲綢厂	力織当車工
施巧仙(女)	上海絹紡厂	織部当車工
朱滿英(女)	美亞第九織綢厂	織綢工
曾二宝(女)	大利絲厂	繅絲工
徐福寿	协泰綢厂	織布当車工
朱錦标	光華印花綢厂	配色工
朱貽國	大成印染綢厂	印花部技工
吳裕賢	上海絹紡織厂	机械部副主任兼动力科科長
吳菊秀(女)	中華經緯麻紡織厂	織布当車工
陈兆魚	國营二毛	工程师
李毓珍	國棉十二厂	保育員
王春揚	大达棉織厂	成衣部保健員
丁从法	上海絲織二联厂	保健工
陈丽華(女)	華东紡管局第二妇嬰保健院	助產士
盧秉章	國棉七厂	衛生科科長兼医师
蔡博淵	華东紡管局第一医院	小兒科主任
嚴德富	國营一印	食堂管理員
徐金弟(女)	國棉一厂	鋼絲当車工
刘根弟(女)	國棉十六厂	搖紗当車工
陈恆义	華东紡管局第二医院	院長
王菊生	國营一印	总工程师
	（以上为代表）	
刘國权	國毛一厂	洗呢工
沈淑萍(女)	國毛三厂	托兒所所長
沈祖綬	大新振染織一厂	財务股副股長
陈阿宝(女)	國棉四厂	細紗副工長
陈　晉	國棉一厂	車間主任
陶祖侃	國棉五厂	劳动工資科副科長
李德志	國棉十厂	司爐工
陈金媛(女)	國棉十一厂	絡經工
丁福珍(女)	國棉十二厂	細紗当車工
周昭謀	國棉十三厂	織部保全工
周素珍(女)	國棉十六厂	細紗当車工
沈正林	國棉十七厂	保养員
孫怀林	國棉十九厂	电工
孫素萍(女)	鼎鑫棉紡織厂	筒子小組生產組長
張根福	元通印染厂	卷染工
熊万康	上海絹紡織厂	鍋爐組生產組長
袁永蘭(女)	國棉二厂	布机帮接工
	（以上为單位代表）	
陶志明	國营一印	化驗室技师
秦崇倫	國棉十二厂	織部工程师
王惠珍(女)	國棉十七厂	家屬委員会主任
王左夫	國毛一厂	染整車間副主任
王柏望	國毛三厂	工程师
王其發	國营絲綢厂	織綢当車工
衛新海	國棉十三厂	电动技工
嚴灝景	華东紡織工学院	副教授、副系主任
应樹光	上海紡織工業	教員

	学校	
崔崇保	國棉十七厂	准备車間保全組長
王人驥	安达一厂	試驗技術員
侯瑞麟	國棉二厂	原动工人
談桂卿	國营二印	平洗進布工
周士采	國营針織厂	技術員
夏水木	新丰印染厂	保全工

（以上为特邀代表）

天 津 市

姓 名	工作單位	現任职务
馬文敏(女)	國棉六厂	清花配花工
王銀山	國棉一厂	梳棉当車工
杜秀文(女)	國棉四厂	粗紗落紗長
刘廣荣(女)	國棉二厂	粗紗当車工
刘玉珍(女)	國棉六厂	粗紗当車工
馬桂珍(女)	北洋紗厂	粗紗当車工
于洪慶(女)	國棉六厂	絡經当車工
張 敏	國棉六厂	漿紗当車工
趙培才	國棉一厂	織布当車工
許桂荣(女)	國棉二厂	織布当車工
龐慶福	國棉四厂	織布当車工
張鉄領	天津織染厂	織布当車工
許桂荣(女)	國棉三厂	織布当車工
王伯延	恆源紡織厂	布机間副工長
王鳳山	國棉三厂	布机間副工長
刘金玉	國棉一厂	保全工
楊鳳起	恆源紡織厂	梳棉保全生產組長
寧培蘭	國棉三厂	細紗保全員
黃承忠	國棉二厂	細紗車間主任
岳景泰	國棉二厂	布場工藝技術員
趙鴻林	國棉一厂	总試驗室技術員
刘兴隆	天津毛織厂	織毛呢工人
高馨齋	东亞毛麻紡織厂	技师兼毛紡織厂副主任
苏桐祥	天津針織厂	染色技術工人
李華元	天津針織厂	机械技师
荣慶丰	天津織染厂	軋染机乙班行政小組長
謝福全	天津印染厂	浸染保全組長
王玉亭	國营天津印染厂	鉗工
李鴻麟	國营天津印染厂	印調工段長
牛俊山	天津第一印染厂	印花間行政班長
齐緒南	天津第一印染厂	雕刻花筒行政組長
張恩义	第一麻絨厂	織麻絨技工
賈炳琴(女)	东亞毛麻紡織厂	織部行政組長
陈長銀	天津紡織器材厂	木梭間生產組長
王國樑	新星織布厂	炊事員
姚淑清(女)	國棉三厂	穿筘工
高維荣	天津紡織管理局	工程师
朱靜慧(女)	國棉二厂	絡經当車工
袁希超	國棉二厂	教育科副科長
郭蓮英(女)	國棉四厂	細紗車間副工長

（以上为代表）

孟桂蘭(女)	天津針織厂	过紗工人
王若娟(女)	北洋紗厂	托兒所所長
李長荣	國棉一厂	准备間平車隊長
刘实秋	國棉四厂	电气技術員
高淑珍(女)	國棉三厂	細紗当車工
楊德智	國棉一厂	漿紗技师
徐万通	仁立毛呢厂	粗紡工段長
韓永才	天津毛織厂	司爐工
胡廣琪	天津第二印染厂	染煉行政組長
李寅初	天津第一印染厂	厂長

（以上为單位代表）

苗云芳(女)	國营天津印染厂	家屬
李宝林	东亞毛麻紡織厂	試驗員
李守憲	天津紡織工業学校	机織科副主任
張朵山	天津大学	紡織系系主任

（以上为特邀代表）

山东省

姓名	工作單位	現任职务
邢維瑞	青島國棉三厂	清花当車工
郭克忠	青島國棉二厂	梳棉当車工
譚秀香(女)	青島國棉一厂	搖紗当車工
刘淑惠(女)	青島國棉三厂	細紗当車工
閻秀美(女)	青島國棉五厂	細紗当車工
吳桂云(女)	青島國棉六厂	細紗当車工
柯淑珍(女)	青島國棉八厂	細紗当車工
王秀芳(女)	青島華新紡織染厂	細紗当車工
刘玉美(女)	青島國棉四厂	撚綫当車工
辛秀美(女)	青島國棉五厂	撚綫当車工
張桂清(女)	青一染織厂	搗綫工
侯秀美(女)	青島國棉七厂	絡筒当車工
宋桂花(女)	青島華新紡織染厂	絡經当車工
楊坡蘭(女)	青島國棉六厂	穿扣工
刘桂美(女)	青一染織厂	織布当車工
李鳳英(女)	青島國棉六厂	織布当車工
李淑萍(女)	國营青島实業棉織厂	織布当車工
李克玉	經華棉織厂	生產組長
鞠秀娥(女)	青島國棉八厂	換梭工
孫志梅(女)	青島國棉四厂	換梭工
夏炳才	青島陽平染織公司	运轉保全工(織)
王春明	青島國棉八厂	电气运轉工
王泰富	利民棉織厂	修理工
李开思	青島國棉二厂	白鉄組生產組長
潘介生	青島國棉三厂	織布保全技術員
沈　錚	青島國棉一厂	發电場工程师
刘祚民	青島國棉一厂	技術副厂長
法永济	青島國棉六厂	紡紗分厂副主任
金劍明	青島紡管局	工务处副处長
刘　黎	青島國棉七厂	医士
崔云城	青島國棉七厂	食堂生產組長
吳錦章	青島國棉一厂	消防司机
徐宝卿	青島供銷分局运輸隊	司机
閻恆存	華新紡織染厂	印花場雕刻室
		准备工
張雪崖	青島实業染厂	技術員
高澤礼	中華染厂	染色工
郭正修	建華染厂	染色工
朱慶元	裕民染織厂	台布生產工
趙玉珍(女)	國营青島針織厂	台車保全技工
孫学礼	青島針織厂	修机工
由桂珍(女)	國营青島絲織厂	織綢工
孫漢文	仁丰紗厂	粗紗工
谷桂蘭(女)	济南國棉一厂	細紗落紗長
馮連升	同信染織厂	織布当車工
李云楷(女)	济南國棉一厂	織布当車工
王洪英(女)	济南成通紗厂	粗紗当車工
楊其瑞	濰坊織布一厂	織布生產組長
刘克斌	大河染織厂	織布生產組長
李福林	济南第一棉紡織厂	併粗保全平車隊長
郝子爽	东大盛染厂	精煉工
鄒宝山	仁丰紡織厂	机料科采購員
李淑香(女)	山东省工業廳制絲厂	繅絲工
姜秀花(女)	山东省工業廳制絲厂	繅絲工
曲鳳賢(女)	烟台染織厂	生產組長
	(以上为代表)	
刘珍蘭(女)	青島國棉五厂	細紗当車工
宋美英(女)	青島國棉四厂	穿筘生產組長
李瑞毓	青島國棉六厂	保全工
高敬緒	國营青島印染厂	硫化藍小組長
武玉貞(女)	成通染織厂	保育員
	(以上为單位代表)	
姜桂馨(女)	青島國棉六厂	家屬委員会副主任
李振鵬	青島針織厂	保全技工
胡維选	青島國棉七厂	調換皮輥工
陸宗魯	青島印染厂	技術員
于春昭	青島國棉六厂	細紗保全
唐化义	青島國棉六厂	技術員
言國权	青島國棉四厂	技術員
	(以上为特邀代表)	

遼寧省

姓名	工作單位	現任职务
曲秀娟(女)	营口紡織厂	細紗当車工
馬素梅(女)	沈陽紡織厂	細紗当車工
鄭素琴(女)	遼陽紡織厂	細紗当車工
刘振棠(女)	瓦房店紡織厂	細紗当車工
馬金花(女)	金州紡織厂	細紗当車工
張素范(女)	营口紡織厂	落紗工
程秀英(女)	瓦房店紡織厂	織布当車工
王連羣	营口紡織厂	織布当車工
楊兴山	沈陽棉織厂	織布当車工
裴兆成	金州紡織厂	織布当車工
魏克祥	遼陽紡織厂	織布当車工
姚洪昌	瓦房店紡織厂	織布当車工
連德荣	染織公司第一厂	織布生產組長
張运福	金州紡織厂	副工長
孙華章	金州紡織厂	保全組長
馬祥珍	大連紡織厂	細紗保全隊長
張福波	錦州織布厂	修理工
孙德林	錦州紡織厂	技術員
郝怀敬	大連紡織厂	產品計划員
刘光荣	沈陽帆布厂	計划科副科長
李春福	沈陽毛織厂	細紗工
刘玉珍(女)	遼寧針織二厂	拷壳机工人
袁蘭娣(女)	旅大針織厂	織袜工
印德麟	熊岳印染厂	机械部副主任
王劍秋	遼寧針織一厂	毛巾間試作員
王樹棠	遼寧繅絲一厂	繅絲工
孙宝進	遼寧繅絲一厂	繅絲工
陈洪敏	遼寧繅絲七厂	繅絲工
王淑蘭(女)	遼寧繅絲十三厂	繅絲工
孔憲任(女)	遼寧繅絲三厂	搗絲工
葛吉祥	遼寧絲綢三厂	織綢工
郭維田	遼寧絲綢一厂	織綢工
董福君	遼寧繅絲十三厂	漂繭組長
孙世才	遼寧絹紡厂	保全組長
趙乐亭	遼寧絲綢三厂	力織車間保全工
傅祥思	大連麻袋厂	織布当車工
謝素珍(女)	遼陽麻袋厂	整理間扎口工
馬鳳俊	沈陽麻袋厂	倉庫保管員
田永寬	遼寧紡織厂	織布車間修机工

（以上为代表）

何雪柔(女)	沈陽紡織厂	織布帮接工
呂素云(女)	沈陽紡織厂	細紗当車工
陈德良	沈陽染厂	生產小組長
曲建貴	金州紡織厂	併粗間副工長
吳喜昌	遼寧紡織厂	細紗副工長
葛英瑞	鉄嶺縣棉織厂	漿紗組長
楊瑞五	瓦房店紡織厂	原料成品科科長
李桂蘭(女)	营口紡織厂	拆綫工
刘國成	营口紡織厂	动力科科長
梁怀大	遼寧織綢三厂	生產組長
李桂芝(女)	遼寧絹紡厂	精紡生產小組長

（以上为單位代表）

張金枝(女)	金州紡織厂	整經工
張　保	熊岳印染厂	雕刻技师

（以上为特邀代表）

黑龍江省

姓名	工作單位	現任职务
邵文学	佳木斯紡織厂	清花配花工
王鳳琴(女)	佳木斯紡織厂	併条当車工
肖紅梅(女)	佳木斯紡織厂	細紗当車工
曹淑英(女)	牡丹江紡織厂	細紗落紗工
于秀芝(女)	牡丹江紡織厂	撚綫工
戚雪文(女)	佳木斯紡織厂	織布当車工
孟照烈	嫩江紡織厂	織布間生產小組長
楊宝相	仪順和織布厂	技術員
陈伯云	哈尔濱毛織厂	加油工
賈乃春	哈尔濱毛織厂	提花工
孟廣才	延寿亞麻原料厂	打麻工
潘文生	巴延亞麻原料厂	打麻工
李淑英(女)	哈尔濱亞麻紡織厂	細紗当車工
高　晶(女)	哈尔濱亞麻紡織厂	絡紗工
孟照明	哈尔濱亞麻紡織厂	織布車間副工長
林烈先	哈尔濱亞麻紡	鉛銲工

	織厂	
姜春發	依蘭亞麻原料漚麻工厂	
邱有龍	哈尔濱亞麻紡織厂加工厂	技術員

（以上为代表）

陈桂珍（女）	松江針織厂	副組長
梁淑琴（女）	牡丹江紡織厂	帘子布当車工
單國英（女）	哈尔濱毛織厂	生產小組長

（以上为單位代表）

河北省

姓名	工作單位	現任职务
翟东彦（女）	邯鄲國棉一厂	粗紗当車工
趙桂英（女）	石家庄國棉二厂	細紗当車工
梁秀魁（女）	石家庄紡織厂	細紗当車工
段金蟬（女）	石家庄紡織厂	細紗当車工
楊琍瑛（女）	大兴紡織厂	細紗当車工
李鳳蘭（女）	唐山華新紡織厂	細紗当車工
韓桂花（女）	唐山華新紡織厂	細紗当車工
徐秀敏（女）	唐山華新紡織厂	細紗当車工
王秉娥（女）	邯鄲國棉一厂	細紗落紗工
張金梅（女）	石家庄國棉一厂	穿筘工
万蘭英（女）	唐山華新紡織厂	織布当車工
龐清林	大兴紡織厂	織布当車工
紀則光	邯鄲國棉一厂	副工長
王成义	石家庄國棉一厂	鉗工
錢方	石家庄國棉三厂筹建处	紗場主任
倪瑞清	石家庄紡織厂	工程师
王素華（女）	石家庄針織厂	成衣車間拷边工
呂桂蘭（女）	承德麻袋厂	扎口工
侯香紅（女）	大兴紡織厂	保育員
李家珍（女）	石家庄國棉二厂	护士

（以上为代表）

刘少棠	邯鄲國棉一厂	梳棉保养員
趙玉蘭（女）	石家庄紡織厂	細紗当車工
李雅琴（女）	唐山華新紡織厂	技術員
楊慶珍	石家庄國棉一厂	原动鍋爐工
寗培慶	邯鄲國棉一厂	織布車間主任

（以上为單位代表）

山西省

姓名	工作單位	現任职务
刘老文（女）	晉華紡織厂	細紗当車工
冀月生（女）	新絳紡織厂	細紗落紗工
黃小燕（女）	晉華紡織厂	絡筒工
張慶荣（女）	晉華紡織厂	穿筘工
楊兆芬（女）	新絳紡織厂	織布当車工
李茂軒	新絳紡織厂	副厂長
陸福慶	晉生紡織厂	保全工

（以上为代表）

杜玉梅（女）	晉生紡織厂	縫袜組組長

（以上为單位代表）

江苏省

姓名	工作單位	現任职务
朱荣大	民丰紗厂	清棉当車工
袁秀芳（女）	大生三厂	梳棉当車工
陸杏清（女）	富安紗厂	梳棉当車工
王道	大生一厂	梳棉当車工
李桂英（女）	大生一厂	粗紗当車工
李紅珍（女）	大生副厂	粗紗当車工
顧彩云（女）	申新紡織厂	粗紗当車工
狄蘭花（女）	苏綸紡織染厂	細紗当車工
俞如英（女）	大生副厂	細紗当車工
唐巧娣（女）	丽新紡織厂	細紗当車工
徐鳳妹（女）	大成一厂	細紗当車工
倪月琴（女）	承源紗厂	細紗当車工
曹鳳娣（女）	利泰紗厂	細紗当車工
姜全鳳（女）	丹陽紡織厂	細紗当車工
郭鎖珍（女）	大生一厂	搖紗当車工
顧克俊（女）	國信棉紡厂	筒子当車工
張彩宝（女）	南京紗厂	搖紗組長
陈小菊（女）	志远二厂	織布絡緯工
朱兆周	嘉丰紡織厂	漿紗工
尤阿英（女）	苏州染織厂	織布当車工
杜荷娣（女）	申新紡織厂	織布当車工
蔣仁娣（女）	协丰紡織厂	織布当車工

顧玉娣(女)	緯通染織厂	織布当車工
蔣玉英(女)	立丰布厂	織布当車工
陈玉琴(女)	大成一厂	織布当車工
盧听鳳(女)	恒丰盛布厂	織布当車工
陸素珍(女)	万源布厂	織布当車工
張秀珍(女)	匯倫布厂	織布当車工
陸瑞珍(女)	南京棉織厂	織布当車工
叶　云(女)	益羣布厂	織布当車工
張洪富	大成三厂	保养工
吳錫潮	大生織造厂	技工
周阿康	振新紡織厂	皮輥生產組長
楊和尚	协盛染織厂	漿缸技工
許瑞泉	同新染織厂	織布机匠
陈士祥	永嘉紗厂	修理間車工
張　励	大生三厂	車工組長
朱富根	裕綸紗厂	幷粗保全員
梁順清	丹陽紡織厂	后紡車間主任
陈佩蘭(女)	大生付厂	布整車間主任
徐　鐸	大成一厂	紡紗工場付主任
陸中凱	大生一厂	織布工場主任
戴效文	大通紗厂	机电車間付主任
李嘉謀	慶丰紡織厂	机械保全部車間主任
吳綬森	嘉丰紗厂	前紡車間主任
周同瑞	同慶染織厂	工务主任
陈曉茅	苏綸紡織染厂	机械部副主任
吳嘯雄	振新紡織厂	工程师室付主任
夏阿媛(女)	民丰紡織厂	細紗車間管理員
徐國禎	益丰昌染厂	染色工
周子朗	立丰染織厂	漂染工
高廷煥	大成二厂	印花車間副主任
沈惠康	維新漂染厂	染色車間主任
陈傳新	苏州精煉染厂	生產厂長
蔡素珍(女)	新苏絲織厂	打綫工
毛金娣(女)	苏州第一絲厂	繅絲工
堇阿娣(女)	無錫繅絲三厂	繅絲工
魏素英(女)	苏州第一絲厂	繅絲工
唐文英(女)	干森絲厂	复搖当車工
錢　文(女)	中絲二厂	絞絲工人
秦少山	振亞絲織厂	力織工
周兴生	东吳絲織厂	力織工
朱春生	干森絲厂	煮繭技術員
周傑人	無錫繅絲二厂	技術室主任
孙廷禎	無錫繅絲一厂	技術室主任
陈　蘭(女)	大華棉織厂	毛巾組長
單錫灿	天元棉毛麻紡織厂	工程师
柯美玉(女)	丽新紡織厂	家屬委員
高樹藩	大生付厂	清棉当車工
沈英娣(女)	苏倫紡織染厂	織布当車工
胡梅仙(女)	南江縣大陸袜厂	搖袜工
王瑞華(女)	華昌絲厂	繅絲工
錢龍江	毛巾新联营十七厂	漿紗工
錢月英(女)	苏州江南絲厂	繅絲工
平競芬(女)	江南絲厂	立繅工

（以上为代表）

董宗祥	申新紡織厂	原动工場付主任
唐荣娣(女)	丽新紡織厂	細紗当車工
許菊娣(女)	民丰紡織厂	細紗当車工
施云窗	申新紡織厂	車間主任
仇坤荣	慶丰紡織厂	細紗保全工
薛宝娣(女)	無錫繅絲一厂	立繅工
吳和根	振新紡織厂	食堂組長
陈靜霞(女)	慶丰紡織厂	衛生科付科長
范巧英(女)	大生副厂	織布付工長

（以上为單位代表）

河南省

姓　名	工作單位	現任职务
仝金生(女)	中原紡織厂	清花当車工
馬秀清(女)	鄭州國棉二厂	幷条当車工
王秀蘭(女)	華新紗厂	粗紗当車工
張荣花(女)	華新紗厂	細紗当車工
許杏娣(女)	豫北紗厂	細紗当車工
張桂枝(女)	鄭州國棉三厂	細紗当車工
盛　婉(女)	鄭州國棉二厂	細紗当車工
寧平蘭(女)	鄭州國棉一厂	細紗当車工
吳云香(女)	鄭州國棉二厂	細紗落紗工
沈秀鳳(女)	豫北紗厂	搖紗生產組長
何玉怀(女)	鄭州國棉三厂	織布当車工
顧素琴(女)	中原紡織厂	織布当車工
郭云程	中原紡織厂	漿紗当車工

陈產明	鄭州國棉四厂	幷粗保全技工
奚阿泉	豫北紗厂	电气修理組長
段宝貴	華新紗厂	木管組技工
胡金荣	新毅紗厂	修理間技術員
周金芳(女)	建安棉織厂	生產組長
李桂生	新鄉漂染厂	精煉副組長
馮桂蓮(女)	南陽絲織厂	力織当車工

（以上为代表）

周星初	鄭州國棉一厂	电气运輸青年組組長
朱秀蘭(女)	鄭州國棉三厂	絡經当車工
薛阿琴(女)	豫北紗厂	筒子生產組長
刘桂英(女)	成兴紗厂	細紗当車工

（以上为單位代表）

申楚襄	鄭州紡織工業学校	制圖教員

（以上为特邀代表）

浙 江 省

姓 名	工作單位	現任职务
陈芳芳(女)	寧波和丰紗厂	細紗当車工
俞鳳英(女)	杭州棉紡織厂	細紗当車工
高金妹(女)	杭州棉紡織厂	細紗当車工
吳小南(女)	寧波和丰紗厂	搖紗当車工
沈美和(女)	杭州棉紡織厂	織布当車工
胡林宝(女)	嘉兴南湖染織厂	織布当車工
鮑春玲(女)	寧波第二布厂	織布当車工
李秀蓮(女)	寧波第三布厂	織布当車工
祝德法	杭州棉紡織厂	修机間車工
吳鳳英(女)	吳兴中兴絲厂	选繭工
王幼花(女)	浙江制絲一厂	繅絲工
陈娟娥(女)	浙江制絲一厂	繅絲工
沈雪珠(女)	硤石中絲三厂	繅絲工
柴月妹(女)	虎林絲厂	繅絲工
鄭招英(女)	杭州福華絲綢厂	揚返工人
董阿鳳(女)	嘉兴絹紡厂	節取工
丁彩英(女)	嘉兴絹紡厂	撚絲当車工
徐鶴林	杭州第九絲織厂	織綢当車工
潘鼎吉	湖州达昌綢厂	織綢当車工
屠永仁	杭州綢厂	織綢当車工
邱阿蘭	湖州永昌絲織厂	織綢当車工
郁全元	德隆絲織厂	織綢当車工
吳君謨	杭州第三絲織厂	原料保管員
李有根	杭州第一絲織厂第三分厂	分厂厂長
王成章	浙江制絲一厂	副厂長
王長明	杭州煉染厂	副厂長
胡大宝(女)	嘉兴南湖染織厂	織布工胡林宝同志的媽媽（家屬）
岑 芬(女)	浙江麻紡織厂	条子当車工
岑幼花(女)	浙江麻紡織厂	布机当車工
李芝生	福利麻紡織厂	准备車間工务管理
陈發英(女)	硤石中絲三厂	繅絲工

（以上为代表）

沈文琴(女)	硤石中絲三厂	繅絲車間小組長
黃佳祥	嘉兴絹紡厂	財务科办事員
謝紹青	浙江麻紡織厂	机械工程师
金耀其	浙江麻紡織厂	織布副工長

（以上为單位代表）

湖 北 省

姓 名	工作單位	現任职务
雍小民	申新紗厂	清花当車工
彭德玉	武漢國棉一厂	饋花工
趙玉蓮(女)	申新紡織厂	粗紡当車工
王二姑(女)	武昌第一紗厂	粗紡当車工
朱早弟(女)	武昌第一紗厂	細紗当車工
陈爱娥(女)	武漢國棉一厂	細紗当車工
沈桂英(女)	裕華紡織鄂厂	細紗当車工
楊玉秀(女)	沙市紗厂	細紗当車工
徐玉珍(女)	武昌第一紡織厂	細紗当車工
徐大鳳(女)	沙市紡織公司	搖紗当車工
曹秀英(女)	沙市大中織物厂	搖筒当車工
舒仁貴	裕華紡織鄂厂	漿紗当車工
楊文英	宜昌鄂西染織厂	毛巾当車工
林桂蘭(女)	武昌第一紗厂	布机当車工
刘玉龍	震寰紡織厂	梳棉副工長
梁德培	武漢國棉一厂	細紗保全技工
周洪海	裕華紡織厂	梳棉保全組長

陈企華	武昌第一紗厂	細紗平車組長
焦洪法	震寰紡織厂	紗場場長
叶奎声	裕華紡織鄂厂	生産副經理兼总工程师
冷金玉(女)	武漢213工厂	毛巾当車工
馬繼煥	武漢染整厂	技術員

（以上为代表）

易人雄	武昌第一紗厂	炊事員
徐荣錦	武漢國棉一厂	梳棉副工長

（以上为單位代表）

廣 东 省

姓 名	工作單位	現任职务
鮑菊英(女)	廣州紡織第二厂	粗紗当車工
余少珍(女)	廣州一联織布厂	織布当車工
范潤嬌(女)	三新染織厂	織布当車工
譚振光	廣东紡織厂	細紗保全工
陈 仪	友光染織厂	織布保养工
謝燕清(女)	全新針織厂	生産小組長
曾佛明	兴寧印染厂	印染小組長
楊明生(女)	順德絲厂	技訓班班長
梁 池	健德第三絲厂	司爐工長
鄭玉琴(女)	廣州苧麻紡織厂	大切机当車工
何九根	華建麻織厂	縫边当車工
寧观金(女)	廣东麻袋厂	縫边当車工
吳 群(女)	容里絲厂	繅絲工段長
何 香(女)	廣东紡織厂	細紗值班長
岑 楷	佛山市公記隆絲織厂	生産股副股長
李 騷	水簾絲厂	生産股副股長
何兆元	裕侨漂染厂	副厂長
叶錫河	民丰織布厂	厂長
鄒旭昇	廣东省工業廳紡織工業管理局	工程师
許 柱	李裕兴針織厂	漂染技师

（以上为代表）

湖 南 省

姓 名	工作單位	現任职务
刘玉娥(女)	湘潭紡織厂	細紗当車工
朱銀娣(女)	裕湘紡織厂	細紗当車工
罗程德(女)	裕湘紡織厂	搖紗当車工
李樹生	湘潭紡織厂	織布当車工
姜春蘭(女)	華新織染厂	織布当車工
巫雪蘭(女)	湘江織布厂	織布当車工
易宗熠	裕湘紡織厂	工程师
李梅英(女)	湖南省第一紡織厂	織布当車工

（以上为代表）

江 西 省

姓 名	工作單位	現任职务
周玉姣(女)	兴中紡織厂	粗紗当車工
瞿蘭香(女)	兴中紡織厂	細紗当車工
梁蘭花(女)	新蛙紡織厂	搖紗生産組長
高慶普	江西紡織厂	梳棉保全技工
万仁成	南昌市針織一厂	修理技工

（以上为代表）

叶大妹(女)	江西紡織厂	細紗学習付工長

（以上为單位代表）

安 徽 省

姓 名	工作單位	現任职务
陈小妹(女)	蕪湖紡織厂	細紗当車工
諸金水	合肥針織厂	漂染付工段長

（以上为代表）

吉 林 省

姓 名	工作單位	現任职务
王紹德	通化棉織厂	染紗工
馬鳳賢(女)	吉林麻袋厂	織布当車工

（以上为代表）

內蒙古自治区

姓 名	工作單位	現任职务
刘 玉	呼和浩特毛織厂	梳毛机当車工

（以上为代表）

王世海	呼和浩特毛織厂	織布車間修理工

（以上为單位代表）

陕 西 省

姓 名	工作單位	現任职务
焦淑彩(女)	陕西第二棉紡織厂	幷条当車工
楊秀梅(女)	西北國棉二厂	粗紗当車工
刘濯塵(女)	西北國棉二厂	細紗当車工
宋春英(女)	西北國棉一厂	細紗当車工
趙孟桃(女)	西北國棉一厂	細紗当車工
卓愛蘭(女)	西北國棉三厂	細紗当車工
曹 芬(女)	新秦公司紡織厂	細紗当車工
魯桂珍(女)	大華紡織公司秦厂	細紗当車工
張銀枝(女)	陕西第一棉紡織厂	細紗落紗工
馬舜華(女)	西北國棉四厂	細紗車間副工長
呂桂枝(女)	陕西第二棉紡織厂	筒子車当車工
苏惠蓮(女)	陕西第一棉紡織厂	穿筘工
李文香(女)	新秦紡織厂	穿筘工
王世珍(女)	西北國棉二厂	織布当車工
侯秀民(女)	西北國棉三厂	織布当車工
刘秀荣(女)	西北國棉四厂	織布当車工
張秀芳(女)	西北國棉一厂	織布換紆工
蘆聚宝	陕西第一棉紡織厂	行政組長、輔助車間技工
臧作培	西北國棉一厂	鉗工
牛周生	西北國棉三厂	白鉄技工
刘福民	大華紡織厂	保全隊長
蔡玉生	大華紡織厂	皮輥房技術員
張慶时	西北國棉二厂	前紡車間主任
洪稚明	西北紡織管理局	生產技術处工程师
張复夏	陕西省工業廳紡織纖檢局	职員
姬永清	新西北印染厂	生產小組長
沈文俊	新西北印染厂	車間副主任
孙汝济	大華紡織厂	机电科主任

（以上为代表）

常 青(女)	西安紡織厂	織布生產組長
曹桂芳(女)	西北國棉一厂	細紗当車工
趙丕杰	大華紡織公司秦厂	生產小組長
田生玉	陕西第二棉紡織厂	技術員

（以上为單位代表）

李有山	西北工学院紡織系	系主任
姚 穆	西北工学院紡織系	講师
張承業	咸陽紡織工業学校	机織科主任

（以上为特邀代表）

新疆維吾尔自治区

姓 名	工作單位	現任职务
黃印端(女)	七一棉紡織厂	幷条生產小組長
布沙热(女)	七一棉紡織厂	細紗当車工
曹洪蘊(女)	七一棉紡織厂	落紗付組長
馬其珍(女)	七一棉紡織厂	織布間拆布工、生產組長
欒培蘭(女)	七一棉紡織厂	穿筘工
吾買尔乔娃	七一棉紡織厂	扫地工
李汝誠	七一棉紡織厂	保全科技術員
張華忠	七一棉紡織厂	燒毛当車工
过鳳英(女)	和闐繅絲厂	繅絲工

（以上为代表）

甘 肅 省

姓 名	工作單位	現任职务
張建功	蘭州毛紡織厂	織布当車工
刘富江	西北毛紡織厂	織布当車工
罗 楓(女)	西北毛紡織厂	厂長
趙 淵	銀川毛紡織厂	生產科副科長

（以上为代表）

史桂珍(女)	銀川毛紡織厂	生產小組長

（以上为單位代表）

青 海 省

姓 名	工作單位	現任职务
朱秀清(女)	青海羢毛腸衣加工厂	选毛車間組長
李尔义	青海毛紡厂	洗毛車間組長

（以上为單位代表）

四 川 省

姓 名	工作單位	現任职务
刘秉輝	渝新紡織厂	清花当車工
何秀英(女)	渝新紡織厂	粗紗当車工
謝玉珍(女)	渝新紡織厂	細紗当車工
陈丽君(女)	成都紡織厂	細紗当車工
黃其蘭(女)	裕華紡織厂	細紗当車工
廖和群(女)	611 紗厂	細紗当車工
楊嘉華(女)	沙市紗厂	細紗落紗工
李应清(女)	裕華紡織厂	織布当車工
罗世琴(女)	610紡織染厂	織布当車工
沈金華(女)	裕華紡織厂	織布当車工
明安秀(女)	大明紗厂	織布当車工
毛斌臣	611紗厂	清花平車生產組長
許 斌	裕華紡織厂	細紗平車組長
梁烈高	610紡織染厂	織布保全平車組長
李慕道	610紡織染厂	紗場試驗組組長
石澤淮	611紗厂	細紗車間主任
刘文金	廣元大華紗厂	前紡車間副主任
祁怀貴	大明紡織厂	保全科副科長
鄧眞樹(女)	中國毛紡織厂	織呢工人
王光秀(女)	重慶針織厂	搖紗工段生產組長
刘玉成	成都針織厂	被單当車工
項錫良	610紡織染厂	染場生產組長
馬福生	504厂	技师
朱天玉(女)	西南蚕絲公司第一制絲厂	坐繅工
謝增玉(女)	西南蚕絲公司第二制絲厂	立繅工
張成志(女)	西南蚕絲公司第三制絲厂	繅絲工
桂蘭珍(女)	西南蚕絲公司第四制絲厂	立繅工
宋玉文(女)	西南蚕絲公司第五制絲厂	立繅工
湯学芬(女)	西南蚕絲公司絹紡厂	細紗工人
刘素云(女)	西南蚕絲公司織綢厂	織綢工人

(以上为代表)

張飛鵬	中國毛紡織厂	整染工人
程生秀	610紡織染厂	副厂長
刘長德(女)	沙市紗厂	細紗副工長
何忠信	長寿紗厂	保养工人
刘紹清	610紡織染厂	車間付主任

(以上为單位代表)

王新娥(女)	重慶611厂	細紗落紗工

(以上为特邀代表)

云 南 省

姓 名	工作單位	現任职务
施淑玉(女)	云南紡織厂	精紡当車工
高道啓	云茂紡織厂	清花技师
陈丽芳(女)	云茂紡織厂	搖紗当車工
趙竹仙(女)	云南紡織厂	織布当車工
施三元	云南紡織厂	清花平車組長

(以上为代表)

紡 織 机 械

姓 名	工作單位	現任职务
嚴冬至	上海第一紡織机械厂	鑄工
張友福	上海第一紡織机械厂	車工
蕭云宝	上海第一紡織机械厂	鑄工
陈爱民	上海第二紡織机械厂	检驗工
曹永康	上海第二紡織机械厂	鉋工
儲煜清	上海第二紡織机械厂	科長
李金奎	上海第二紡織机械厂	車工
任瑞華	上海中國紡織机械厂	車工
周根初	上海中國紡織机械厂	車工
王錦儒	上海中國紡織机械厂	工程师兼主任
楊福祥	上海中國紡織机械厂	鉗工
方俊臣	上海中國紡織机械厂	工段長

罗　君(女)	上海远东鋼絲針布厂	整檢工
沈子康	上海远东鋼絲針布厂	技师
李占友	青島紡織机械厂	冲工
于逢霖	青島紡織机械厂	技術員
吳鳳林	沈陽紡織机械厂	車工
朱永祥	沈陽紡織机械厂	工藝組長
曾仲堂	鄭州紡織机械厂	鉗工
陈永灿	鄭州紡織机械厂	技师兼副主任
閻天恩	鄭州紡織机械厂	鉋工
尤慶修	經緯紡織机械厂	毛坯管理工
王漢生	經緯紡織机械厂	車工
罗兆恆	經緯紡織机械厂	技術員
鄺雅琴(女)	經緯紡織机械厂	技調工
朱　勝	經緯紡織机械厂	銑工
蘆金樑	天津紡織机械厂	車工
王傳鈺	天津紡織机械厂	工程师兼科長
吳宝林	天津紡織机械厂	鍛工

（以上为代表）

应忠發（兼代表）	上海第二紡織机械厂	鉗工
陈　勇	上海第二紡織机械厂	鉗工

（以上为單位代表）

基　本　建　設

姓　名	工作單位	現任职务
尚桂生	基建局第一工程公司	机械站副站長
史連芳	基建局第一工程公司	木工工長
滕振恆	基建局第一工程公司	配料員
楊富智	基建局第一工程公司	工人
林振声	基建局第二工程公司	鋼筋工
孙祥生	基建局第三工程公司	木工長
孙青廉	基建局第三工程公司	瓦工長
胡志剛	基建局第三工程公司	鋼筋工
甘志荣	基建局第三工程公司	鋼筋工
彭文華	基建局第三工程公司	材料工
沈順喜	基建局第四工程公司	电工
裘家安	基建局第四工程公司	技術員
龔石林	基建局第四工程公司	机械工人
姚欣荣	基建局第四工程公司	鋼筋工
王德順	基建局东北工程公司	技術員
張根才	基建局華东工程公司	財务科科員
房根堯	基建局華东工程公司	工区主任
高延樑	基建局設計公司	工程师
黃蘭英(女)	基建局設計公司	土工試驗室主任
吳國鈞	基建局設計公司	技術員
徐谷倉	基建局設計公司	紡織組印染小組長
刘永振	西北國棉五厂筹建处	按裝工

（为上为代表）

逢本家	基建局第二工程公司	瓦工

徐根福	基建局第二工程公司	瓦工
錢达宝	基建局第二工程公司	水电工
王俊起（兼代表）	基建局第一工程公司	瓦工
張世田（兼代表）	基建局第二工程公司	段長
龔正發	基建局第四工程公司	混凝土工
馮万章	基建局东北工程公司	技術員

（以上为單位代表）

紡織工業部机关代表

姓　名	工作單位	現任职务
李洪福	技術司	技術員
都蘭勳（女）	托兒所	保育員
梁文瑞	办公廳总务处	炊事員
梁儒才	办公廳总务处	修理暖气工
畢寿田	办公廳总务处	修理电气工
茅祖构	毛麻絲局	染整組工程师
蕭善駿	机械制造局	工程师
費啓能	机械制造局	工程师
兴万举	基建局設計公司	土建組技術員
戴彬蓀	基建局設計公司	土建組工程师

（以上为代表）

紡織工会机关代表

姓　名	工作單位	現任职务
張　昭	青島中紡工人療养院	医生

（以上为代表）

在先進生產者代表会議上各工种提出了21項同工种、同業务競賽的倡議

在全國紡織工業先進生產者代表会議上，代表出席这次会議的棉、毛、麻、絲綢、印染、針織、紡織机械制造，基本建設等不同工种和不同業务的全体先進生產者，圍繞着提高質量，增加品种，降低成本，提高劳动生產率的总目标，向全國紡織工業职工分別提出了21項同工种同業务競賽的倡議。今將倡議內容介紹如下：

清　棉　工　人　的　倡　議

馬　文　敏

我代表出席会議的16位清棉先進生產者，向全國清棉工人提出开展以減少退卷率、減少棉卷含雜率、提高棉卷均匀度競賽的倡議。具体措施如下：

（1）保証不拆錯棉包，作到棉包先進先用。

（2）准确过磅，減少混棉差異。

（3）保証执行多包取用，分層分段，棉塊撕松抖碎，松包棉不超过3兩，緊包棉不超过4兩。

（4）磅花喂花，头、三道清棉机值車工都要按照巡迴路綫执行清潔工作。

（5）保証作好定量供应工作。

（6）貫徹落卷生头操作法，做到头1碼棉卷重量不超过規定0.2盎司。

（7）保証按月完成棉卷不匀率、含雜率、正卷率和制成率的指标。

（8）嚴格执行安全操作，保証不發生机械、人身及火燒的事故。

細 紗 工 人 的 倡 議

吳 桂 云

为了使社会主义競賽推向新的高漲，爭取提前完成第一个五年計划，我代表到会的全体細紗值車工向全國的細紗值車工提出倡議，开展以消滅接头大疙瘩、減少皮輥花为主要內容的社会主义競賽。保証条件如下：

（1）学習与推廣細紗解拈接头方法，使接头条干均匀，沒有疙瘩。

（2）学習与推廣粗紗順纏包卷方法，減少断头与白点。

（3）嚴格按照清潔工作進度表徹底做好清潔工作。

（4）認眞执行郝建秀工作法，減少巡迴时間差異与皮輥花。

（5）積極参加扫盲运动，向文化和科学技術進軍。

（6）廣泛進行互教互学、包教保学，以提高技術水平。

絡 筒 絡 經 工 人 的 倡 議

侯 秀 美

我代表参加这次会議的14名絡筒絡經值車工，向全國絡筒絡經值車工倡議开展以消滅不良結头、不出坏筒子連續工作日的競賽。为了达到这个目的，保証作好下列工作：

（1）認眞执行接头操作。

（2）認眞执行清潔工作進度表。

（3）加强对產品質量的自查工作。

織 布 工 人 的 倡 議

錢 芬 娣

我代表到会的全体織布工，向全國織布工提出开展以不出次布連續工作日、減少拆布寸数为中心內容的社会主义競賽的倡議，認眞执行好下列各項措施：

（1）認眞执行1951織布工作法，做好巡迴檢查工作，使用“紅花”，保証布面長度均匀，提高棉布質量，減少拆布。

（2）加强交接班檢查工作（經軸、布面、机械、梭子、清潔等），为当班生產做好准备。

（3）虛心学習先進經驗，互相帮助，提高技術。

（4）掌握机台性能、紆紗大小，提高主动換梭率，分別輕重緩急，机动处理停台，提高產量。

（5）坚持执行節約回絲的基本操作。

保 全 保 养 工 人 的 倡 議

孙 華 章

为了廣泛深入地开展先進生產者运动，以保証全面地超額地完成1956年的國家計划，我們向全國

棉紡織保全保养全体工作人員，提出如下的倡議：

（1）保証梳棉、細紗、織布的平車質量达到一等一級。

（2）开展梳棉、細紗、織布平車后節約用电，以及細紗、織布降低断头率、梳棉減少棉網黑白点的競賽（按平車台数百分率計算）。

（3）保証对机台保养評价达到良等，爭取优等。

为了实現以上这些条件，我們采取如下的措施：

（1）認眞执行平車前的預先檢查制和套件修配制，做好1953紡織机器保全工作法，并在原有基礎上加以充实与提高。

（2）訂立保全和保养联系合同，嚴格执行交接驗收制度。

（3）加强組內团結，簽訂师徒合同，在互教互学的基礎上，把組內的技術水平提高一步。

（4）積極提高技術、文化、政治水平，向文化科学進軍。

毛紡梳毛工人的倡議

丁鴻模

梳毛小組的代表們，經过3天半的專業交流經驗后，为了更快更好地把会議的先進經驗，帶到自己的工作崗位上去認眞执行和貫徹，提前完成第一个五年計划。我代表梳毛小組提出下列保証：

（1）粗紡毛紗一等品率提高10%。

（2）梳毛停机率降低10%。

（2）成紗率提高1%。

为了达到以上指标，我們保証实行以下措施：

（1）学習和推廣苏联先進理論，提高梳毛机梳理效能和毛紗品質。

（2）認眞执行保养負責制。

（3）学習上海第一毛紡厂提高粗梳毛紗質量和成紗率的先進經驗。

毛紡細紗工人的倡議

高鑿齋

我們通过这次会議，思想上有了提高，技術經驗上也有了充实，我們一定要在实际工作中表現出來，一定要在又好又省的基礎上，做到又快又多。我們毛紡和絹紡的細紗代表8人，提出下面的競賽保証条件，建議全國毛紡細紗工人，开展以提高毛紗品質、消滅接头不良的大疙瘩、減少回毛率为主要內容的競賽。

（1）保証在本年度內，按計划指标的規定，降低疵品25—50%。

（2）保証在本年度內，按計划指标的規定，降低回毛率5—10%。

（3）保証在本年度內，按月完成和超額完成產量計划。

保証条件：

（1）認眞学習郝建秀工作法的精神，并在原有的基礎上巩固和提高。

（2）貫徹苏联先進經驗和專業会議的先進經驗，学習与推廣解拈接头方法，不断地提高操作技術。

（3）嚴格执行安全技術操作規程，保証安全生產。

（4）積極参加業余文化技術学習，提高文化技術水平。

我們回厂后，一定在党的領導下和全体职工同志們团結在一起，互相学習，互相帮助，保証完成以上的倡議，并为提前完成第一个五年計划而努力。

毛紡織染整职工的倡議

陈兆魚

为了積極响应領導上的号召，大力提高產品質量，增加品种花色，降低成本，提高劳动生產率，提前和超額完成第一个五年計划，我除了回厂后根据会議精神做好我的技術領導工作之外，并与全國毛紡織染整部門的职工和工程技術人員一起，特提出以下的倡議：

（1）目前在國家定貨任务中，呢絨染色坚牢度尚未全部符合要求，尤其是个别色光較淺而又很鮮明的色号，未能得到全部解决，因而大大地影响了出口任务，必須在第二季度求得試驗成功，第三季度开始正式投入生產。

（2）毛織品的手感光澤，消費者曾經提出不滿意見，我除与全厂职工及工程技術人員一起再進一步研究原料羊毛成分的合理拼和，并相应地調整紡織过程中半制品的技術条件外，更緊要的是研究染整部的染整工藝条件的改進，使逐步提高，要求在1956年內有所改变。

（3）進一步貫徹苏联先進經驗“染整三大制度”及与科室有关的輔助制度，对每一產品制訂出更科学的工藝条件，更合理的操作規程，爭取基本上消滅为染花条痕而影响成品降等，減少成品“改染”和“重整理”的百分率，从而达到提高產品質量、節約染化料和降低成本的要求。

毛織工人的倡議

湯阿秀

我代表我們毛織小組（共10人），向全國毛織工人倡議开展以不出疵布連續工作日的競賽。我們的倡議条件是：

（1）开展連續不出疵布工作日。

（2）減少經緯擋，較原有水平降低25—50%。

（3）減少拆坏布的寸数。

（4）保証安全生產，減少事故。

保証条件：

（1）認眞执行操作方法，做到主动換梭，不織空紆子，走好巡迴路綫。

（2）学習并推廣克服經緯擋的先進經驗。

（3）做好交接班的准备工作和清潔工作。

（4）对增加品种花色的試制，不僅要注意手感光澤，增多色号，超額完成國家新品种試制計划，而且还要更好地配合紡織过程，試制出优良的正确的各个新試制品的規格和工藝条件，为避免日后在正式投入生產时，遇到意外問題而造成損失。

（5）合理控制呢絨長縮，消滅呢絨成品超重，縮小呢絨單位重量对标准不超过±1.5%。

印染职工的倡議

牛俊山

我受出席会議的全体印染职工的委托，向全國印染职工提出开展社会主义競賽的倡議。

为了滿足人民日益增長的衣著需要及保証提前和超額完成國家第一个五年計划，我們响应党和毛主席的号召，積極投入社会主义競賽，以又多、又快地生產出又好、又省的花色布，向会議提出下列保証，并与全國印染职工共同努力完成这些任务。

（1）保証提高產品質量，減少縮水率，提高染色坚牢度，增加色澤鮮艷，为此：

①貫徹各項措施，加强張力控制，合理降低伸長率，达到部定限度指标以下。

②嚴格执行工藝过程制度，加强退漿、煉漂及絲光工作，提高半制品質量，保証染色坚牢度达到部定标准。

③努力学習先進操作方法，集中思想，加强分工协作，減少各項疵点，做到深淺一致、色澤鮮艷、花紋清晰。

（2）完成新品种的試制任务：

打破保守思想，克服一切困难，工人与技術人員密切配合研究試制新品种，在1956年內推廣深色單面印花，压色印花，進一步試制硫化染料軋染。

（3）保証安全生產：

①嚴格执行安全操作規程，糾正不合理操作方法，消滅人身事故。

②加强机械保养清潔加油工作，密切联系保全工人，減少停車事故，保証安全运轉。

（4）克服浪費：

①准确計算用量，消滅多領多配多用現象。

②工作小心謹慎，消滅打翻、漏跑、濺出。

印花布圖案設計人員的倡議

陈　艮

为了提高產品質量，增加花色品种，生產更多的物美价廉的紡織品，更好地來滿足全國人民的生活需要，为國家積累更多的資金。我們印花圖案設計人員必須要創造出更多更新穎的花样，印出更多更美丽的花布，來把祖國劳动人民打扮得更漂亮，生活过得更幸福。

因此，我向会議保証并作为向全國印花布圖案設計人員提出倡議：

（1）創造更多更好为人民所喜爱的新花样，細心观察大自然的美，并虛心学習民間藝術，更好地学習祖國丰富的藝術遺產；深入体驗生活，大胆地創造性地進一步增加花色品种，使花布紋样更能适合劳动人民的喜爱，把花布紋样設計推向新的階段，并在一定时間內爭取达到國际水平。

（2）加强政治理論学習和業务進修，鑽研國內外先進經驗，并毫無保留地介紹自己的經驗，培养新生力量，提高青年印花布圖案設計人員的技術水平。

（3）花样設計要面向生產，深入了解雕刻、配色、印花操作和各項印花方法、染料性質等，并与有关部門緊密联系，相互研究改進，共同克服困难，提高產品質量。

繅絲煮繭职工的倡議

朱春生

我在参加專業小組交流經驗以后，收穫很大；同时，也更感到自己科学理論水平的不够，在今天社会主义工業化進展速度一日千里的新的形势面前，对我們的要求，也随着一天一天提高。我們只有努力学習科学理論，互相学習，不断改進技術，提高技術，以降低繅折、提高解舒率为目标，向全國

缫絲厂煮繭职工提出倡議，开展同業务的社会主义競賽。

（1）保証煮繭質量，做到不沉、不爆、不偏生、不偏熟。

（2）提高煮繭技術，穩定煮熟程度，达到表里一致，向定速、定温、定压努力。

（3）做好三查工作，保証安全生產：

①煮繭开車前要檢查；

②煮繭开車时要檢查；

③煮繭停車后要檢查。

（4）消滅差錯，做到繭子不出差錯，桶数不出差錯。

立 繅 工 人 的 倡 議

沈 文 琴

我向全國各繅絲厂的立繅值車工姐妹們提出开展以提高生絲質量、減少夾花絲絞多、切断多、長糙長結多、底匀度多、偏粗偏細多和大力節約原料競賽的倡議：

（1）消滅五多的方法：

①減少夾花絲絞多，保証做好清潔工作，統一湯温，統一湯色，搭除內印內霉繭。

②減少切断多，保証消滅剝类，消滅落坏絲頭，除类捻添一定要接結，保証絲鞘長度和捻度的标准。

③減少長糙長結多，保証理清糙絲，結头咬短，磁眼不合規格的坚决調換。

④減少底匀度多，坚决貫徹立繅工作法，做好定粒配繭，加强同程度处理，減少失添。

⑤減少偏粗偏細多，加强預見性配繭，做到新旧繭搭匀。

（2）貫徹会議上所推荐与交流的5項先進經驗，進一步提高生絲質量，做小繅折，節約原料：

①單手精理；

②多粒备繭；

③分区檢查快速巡視；

④热繭热繅；

⑤松帚輕索。

織 綢 工 人 的 倡 議

史 林 珍

我們織綢組全体代表为提高產品質量、減少和消滅疵点，倡議开展以減少拆疵綢的寸数和連續不出疵綢工作日的競賽。我們的競賽条件是：

（1）減少和消滅油汚漬。

（2）減少各种檔子、糙类与头路。

（3）減少和消滅多起少起及急紆、縮紆、断紆。

为了完成以上任务，我們提出以下措施。

（1）做好交接班和开車前的准备工作。

（2）及时仔細地做好綢面、經面的檢查工作，做到正檢查、側檢查、前檢查、后檢查，用灯光照着檢查。

（3）做好清潔工作，包括机器清潔，工具清潔，手的清潔。

（4）执行操作法，熟練基本操作，做到預防为主。

（5）嚴格掌握織物質量要求，做到正确合理地处理織疵。

（6）虛心学習先進經驗，热情帮助别人，达到共同提高。

麻織工人的倡議

金耀其

（1）產品質量方面，保証完成与超額完成行政指标，消滅等外布。

（2）產量方面，保証完成与超額完成行政指标。

（3）節約方面，保証完成節約指标，5吋以上的回絲全部回用。

完成这些競賽条件的具体措施是：

（1）提高操作技術，做到主动換梭。

（2）执行好巡迴路綫，做好：①換梭前檢查布面、胸梁下的布面及布軸；②換梭裝紆后，檢查經面、布面、布軸；③梭內紆子做了一半时，檢查布面單紗，以及布面錯織等三檢查工作。

（3）了解上班生產情况，做好交接班工作。

（4）执行安全操作規程，減少与克服責任事故。

（5）虛心学習先進經驗，做到取長补短、互相提高，并以实际行动帶动群众共同达到先進水平。

針織工作人員的倡議

周士彩

在針織方面，生產情况还很落后，如次品多、成本高。应該大力提高產品質量，生產出更多更好的新產品，來滿足廣大人民的需要。因此，大家应努力学習新技術，交流各地先進經驗，把目前的產品質量大大地提高一步，为減少次品，節約原料，降低成本而斗爭。我們建議向全國各地的針織工作者提出下列几点倡議：

（1）做到基本上消滅反罗紋疵点，坯布密度达到國家标准。

（2）把油針布、花針布在現有基礎上減少50%，平均每疋布一个洞眼減少到0.25个。

具体措施是：

（1）推廣双層罗紋滾姆先進經驗。

（2）执行机器使用規程，統一安裝要求，学習先進加油操作法和清潔制度。

（3）准确安裝滾姆高低角度。

（4）訂立师徒合同，互教互学，提高技術。

鍋爐职工的倡議

楊慶珍等

通过这次会議，使我們認識到鍋爐部門廣大职工必須努力学習先進經驗，开展合理化建議，提高技術，不断改進設备，改善操作方法，提高管理水平，保証安全，提高效率，來配合生產車間，为提高產品質量、提前和超額完成第一个五年計划而奋斗。因此，我們倡議在全國紡織企業鍋爐职工中开

展1年不出事故和在正常供汽的基礎上節約用煤的社会主义競賽，保証在競賽中作到以下几点：

（1）1年不發生人身和設备事故，达到安全供汽。系統地修訂操作規程和責任制度，嚴格定期檢修檢驗，及时地消除缺陷，加强清潔衞生，做好劳动保护工作，保証安全供汽。

（2）在正常供汽的基礎上節約用煤。及时总結个人和小組的操作方法，消滅漏汽、漏水、漏風，減少飛烟和漏煤損失，加强与用汽部門的联系，保証在正常供汽的基礎上節約用煤。

（3）学習与推廣先進經驗。結合具体情况推廣这次会議介紹的鍋爐膨脹指示器，自动爐門及國棉石家庄一厂鍋爐房安全运轉等經驗，貫徹执行，推廣燃燒劣質煤，不断地为机械化自动化而努力。

电气工作人員的倡議

董宗祥等

为了更好地保証紡織工厂电气設备安全和經济运行，配合車間生產，保証供电不中断，坚决响应党中央和毛主席的号召，提前完成國家第一个五年計划，我們15个电气工作人員倡議全國各紡織企業电气工作人員开展以安全供电消滅事故为中心的社会主义競賽，用实际行动向党的第八次代表大会献礼。

（1）建立电气設备週期性預防性的檢修和試驗制度，保証安全供电，消滅重大电气設备事故和人身事故，將一般电气事故減少到最低限度，爭取無事故。

①保証檢修質量，消除設备缺陷；

②健全設备运行和檢修的記錄制度；

③建立重要电气設备及保安工具定期的試驗制度；

④推行主要設备备件制度，保証随时可投入运行。

（2）依据电力工業部頒佈的“工業企業电气裝置技術管理規程(草案)”，对变配电設备在1956年內作出改進規划，并爭取在2年內完成改進工作。

（3）認眞学習并貫徹“工業企業电气設备技術管理規程”及“电業安全操作規程”，逐步提高电气工作人員技術水平，認眞貫徹安全生產的教育，保証做好以下組織措施：

①嚴格执行安全操作規程，消滅操作事故；

②建立变配电站值班及保安制度；

③建立車間巡迴檢查制度。

（4）加强用电管理，合理節約用电，提高力率。

①在保証質量的基礎上，巩固已有節电措施，加强电气部門与保全保养运轉部門的联系，相互配合，共同研究大力節約用电，超額完成國家計划委員会的用电指标；

②加强用电管理制度，車間相互学習，相互交流經驗，正确做好測定工作，做到值班長及副工長能管理用电；

③進一步研究工藝設計，改变对用电單耗的变化；

④挖掘潛力，合理使用电气設备，提高力率，爭取达到獎励。

（5）認眞学習电气先進技術，提高理論水平，开展科学研究工作为紡織工業進一步自动化和电气化而努力。

針織成衣工人的倡議

王素華

我們参加全國紡織工業先進生產者代表会議的針織企業成衣車間的4名代表，願与全國針織業的

成衣車間全体职工一起，决心貢献自己的全部力量和智慧，以大力提高產品質量、厉行全面節約、提高劳动生產率，進一步开展先進生產者运动，保証在又好又省的基礎上作到又多又快的提早完成第一个五年計划，作为迎接党的第八次代表大会的献礼。

为了更好地完成这一重大而光荣的任务，我們提出以下競賽条件，倡議开展同工种競賽。

（1）勤檢查針角大小，拉力要作到均衡，保証拷边寬窄一致，不漏針眼，針角全部达到中央規定的密度。

（2）經常檢查綫的松緊，作到上下兩边对齐，手要端平，減少和消滅跳針、毛縫，降低返工活。

（3）保証作好清潔工作，勤檢查車面，消滅个人造成的油漬的副次品。

（4）为了不断地提高產品質量，作好抽查、倒查、自查工作，經常征求檢驗人員的意見，以便不断改進自己的工作。

（5）虛心地学習先進經驗，以不断提高政治、文化和技術水平，尽一切力量毫無保留地把技術教給别人。

技術人員的倡議

鄭家朴

为了提前和超額完成第一个五年計划，加速社会主义建設，青島市1,700名紡織工程技術人員，除積極响应济南市80位紡織工程技術人員向全省提出的倡議外，并提議与济南市的紡織工程技術人員，共同在此謹向全國紡織印染工程技術人員同志們倡議積極地參加社会主义競賽。

为了在競賽中發揮工程技術人員的应有作用，我們必須：首先努力学習苏联及世界先進科学技術理論和國內兄弟厂的先進經驗，提高技術水平，爭取在短时期內达到國际水平，并应大力培养新生力量。在1956年內，大專以上程度的技術人員，針对生產关鍵問題，至少提出一項專題研究报告；不到大專程度的技術人員，应根据不同情况，訂出基本科学的学習計划，保証实現。

其次应加强团結，面向生產，虛心学習工人的实际經驗，帮助工人提高技術理論，使技術与劳动相結合。

再次，在各工种中，紡織印染方面，要求超額完成國家質量指标；电气方面，要求降低煤耗和用气率，保証安全生產；机械修理方面，要求完成各种制造、檢修任务，積極創造新工具，提高工作效率，提高制造檢修的質量。

最后，我們还必須認眞学習政治理論，提高思想認識，联系实际，开展批評与自我批評，加强社会实踐，加速自我改造，用共產党員的标准要求自己，提高覚悟，在党的培养教育下，迅速成为社会主义積極建設者，为提前和超額完成第一个五年計划而奋斗。

炊事人員的倡議

吳和根

我代表參加这次会議的6个炊事人員，向全國紡織企業的炊事人員提出开展保証职工吃得好、花錢少的倡議。

（1）加强食堂的經营管理，加强成本核算，降低伙食成本，保証每月的盈虧不超过0.2%。

（2）提高烹調技術，提高菜飯質量，做到花样多、营养好、味道好。

（3）貫徹衞生局的指示，做好环境衞生、个人衞生、飲食衞生，做到每餐食具消毒，保証不因在食堂吃飯而發生腸胃炎。

（4）学習先進經驗，大量培养技術人才，提高工作效率，深入群众听取意見，随时改善食堂工作。

（5）注意操作方法，保証不浪費米、面、菜等，節約煤、水、电的消耗量。

（6）加强政治、文化学習，提高政治覚悟，搞好团結互助，樹立社会主义服务态度。

棉紡織运轉工作法專業小組交流經驗小結

棉紡織运轉工作法專業小組

在这次全國紡織工業先進生產者代表会議上，有关棉紡織运轉操作的先進生產者代表，得到这样好的机会在北京会面，相互交流自己的先進經驗。这次会議規定4月13日至17日为專業小組交流經驗的时間，在这三天中，花了兩个半天在北京國棉一厂、二厂和机織印染厂進行了实际表演观摩，其余时間分小組進行討論。通过表演观摩和研究討論，不僅使代表們的先進經驗得到廣泛的交流，而且把自己的經驗經过了一次群众性的鑑定，使有些优点更突出更丰富。經过各个專業小組最后研究的結果，肯定可在全國推廣的棉紡織运轉工作法的先進經驗共有22項（註：这22項可在全國推廣的先進經驗，將在"中國紡織"第十期中刊登介紹。）；各地可根据具体情况参考运用的有16項；需作進一步研究的有16項。現分工种說明如下：

（一）清　花

原介紹的兩項：①武漢申新紗厂雍小民單程头道清花机十次落卷做八項巡迴清潔工作的經驗，这一經驗由于机台不同，不能很好表演，因此沒有肯定，可以介紹各地参考。②上海許金荣三道清花調節給棉减少退卷的經驗，这一經驗，經过討論，又吸收了其他代表的經驗有了补充，清花小組最后彙总了三項經驗認为可以推廣：

（1）配花工的操作經驗，主要是：①交接班准备工作；②合理掌握磅花次序和配花層次；③过磅准确；④与餵花工緊密合作做好清潔工作；⑤混棉方法。

（2）餵花工的操作經驗：①"抖、拍、撕"相結合的松碎原棉；②定量松碎原棉；③鋪餵棉帘子要求"分層次，分前后，分段落"；④混棉做到"二净"；⑤有規律地巡迴做清潔工作。

（3）三道当車工落卷生头，上卷分段，調節棉卷輕重的經驗。

（二）梳　棉

梳棉当車工原介紹上海刘姑娘按棉卷分段分配工作的經驗，經过观摩表演和小組討論，刘姑娘依棉卷分段進行工作，使工作有規律有計划，她的缺点是棉条搓拈接头質量不好；小組代表們互相交流补充，綜合了梳棉当車工的先進操作經驗，作为推廣介紹的資料，主要包括准备工作、棉卷分段、清潔工作、巡迴方法等內容，算为一項肯定的經驗。

（三）併　条

原來提出的是西北焦淑彩和上海胡根妹二人的操作經驗，小組根据她們二人的表演，進行討論。認为順鑲四次包卷方法，提高了接头質量，但接头时用魚尾式或平接式尙須試驗肯定。

关于巡迴路綫和清潔工作方法，由于机台类型和看台量不同，不能統一；焦淑彩与胡根妹的二种巡迴清潔方法，可以介紹各地参考，不能肯定推廣。

（四）粗　紗

原來肯定介紹的是：①錢貞英二道粗紗三包卷方法；②翟东彦單程二道粗紗当車操作經驗；③粗紗曲建貴工区从落后赶上先進的經驗。表演时武漢趙玉蓮也参加表演巡迴操作，上海顧阿大表演双手卷車面的操作，介紹时济南孙漢文介紹了不出人为坏粗紗的經驗。小組討論肯定了三項，其中兩項可以普遍推廣，一項可以介紹。

推廣的二項：

（1）錢貞英的粗紗三包卷方法，一致認为可以提高質量，減少脫头和硬头。

（2）翟东彦的8字巡迴路綫，交叉進行清潔、換筒等工作的經驗，主要是工作有計划，有規律，清潔徹底，檢查細致。但由于設备与紗支不同，工作的具体安排，不能完全統一，应結合具体条件，灵活运用。

介紹的一項是：曲建貴工区的管理經驗，也較好，但如从付工長管理工区的經驗來看尚不完正，可以介紹。

研究的三項：从表演中，有些操作互不一样，誰好誰差，尚須繼續研究的有：①机前接头；②倒粗紗筒脚；③条子接头。

（五）細紗当車

細紗当車工原先介紹的有11項，其中操作經驗6項，管理經驗5項，計：速成培訓新工經驗兩項，工区管理經驗一項，包教包学經驗一項，管理員工作經驗一項。此次專業小組会議，因管理方面經驗無法表演，也沒有时間介紹，所以着重在6項操作經驗的表演和討論，共計10个代表表演，最后肯定了4項可以在全國推廣，一項不能統一規定但可以介紹，有一項尚須研究。

（1）肯定的4項：

①解拈接头方法；

②順鑲包接換粗紗方法；

③卷車面的操作方法；

④双扦拈皮輥操作方法。

（2）不能統一規定，可以介紹的一項是：上海王桂芬利用記头掌握巡迴均匀的經驗，可以減少巡迴差異，对当車工均匀巡迴提供了一个方法，但不是唯一的好方法，不能机械的統一規定，可以介紹各地灵活运用。

（3）不能肯定推廣，尚須研究的有兩項：

①分段做清潔工作，这一方法是好的，能增多做清潔工作的机会，便于当車工掌握均匀巡迴，但如何分法，分几段最适宜，青島吳桂云是二头开，上海一般的开三头，方法不一样，小組討論意見不一致，尚須研究。

②擦板不离手的問題，小組意見也不統一。

其余尚有管理方面的經驗，可以介紹的四項是：①石家庄紡織厂速成培訓新工的經驗；②吳喜昌工区管理經驗；③寧平蘭包教工人提高技術的經驗；④細紗管理員夏阿媛的工作經驗。

（六）細紗落紗

細紗落紗工的操作經驗，主要按照落紗速度快、断头少、生头質量好的要求，進行表演和討論。

討論結果，以重慶紗市紗厂陈樹蘭落紗組改進后的工作法为基礎，补充了其他代表的經驗，如陝西張銀枝、邯鄲王秉娥等代表的操作优点，綜合为一項落紗工作的肯定經驗，可以進一步在全國范圍推廣。

（七）筒撚、絡經、絡緯

提出交流經驗的項目有六項，經过討論，肯定了兩項可以推廣，三項可以介紹，一項尚需進一步总結。

（1）肯定的二項：

①絡筒接头用鈎刀打平結的經驗，对棉紗接头質量有改進，除了拈綫及竪錠式絡筒不便采用外，一般都能采用。

②并綫單根接头的操作經驗，結头小，回絲少，能提高產質量。

（2）介紹的兩項：

①憑手感摸拈綫拈度和張力的經驗。

②青島國棉七厂侯秀美40个月不出坏筒子的經驗，由于机台不一样，無法表演，只憑口說介紹，小組討論認为經驗不突出，不能肯定，但可以介紹。

（3）須進一步总結的一項是：拈綫当車工作法，因出席代表僅青島二人，交流經驗不多，她們的經驗有些还有問題，須待研究。

（八）搖　紗

交流經驗期間主要由上海刘根弟与青島譚秀香表演，其他代表一般也短时間的上車实际操作，互相观摩，以及小組討論，認为好的經驗有三項操作，肯定为搖紗工的操作經驗，其內容是：

（1）無回絲扎絞，可以節約回絲，这一經驗各地有些厂已在推行，可以進一步推廣。

（2）扎大絞方法。

（3）防止大小絞和缺根的經驗。

小組意見还沒統一，須再作研究的問題有2項：

（1）扎小絞用左手或右手打結的問題，各有优缺点。

（2）扎小絞要否先松紗框及扎絞綫長短問題。

（九）漿　紗

漿紗当車工的操作不能在短时間內表演观摩，主要采取机前講解和小組討論的方式，由于各地区机台类型、劳动組織及技術条件不同，不能規定統一操作，普遍推廣；根据小組討論彙总了关于掌握上漿及回潮的經驗，可以介紹各地参考。

另有整經弧形分段換筒節約回絲的經驗，虽沒有專業小組來討論，但这一經驗很好，可以推廣。

（十）穿　筘

穿筘小組在表演观摩座談討論以后，綜合了各个代表的操作优点（主要是青島楊坡蘭、天津姚淑清、石家庄張金梅的优点），統一了对几个操作方法的意見，作为一項經驗肯定下來，参加小組的代表們都表示要把这些經驗帶回去推廣。穿筘工的操作經驗包括四方面：

①做好交接班工作；　②合理佈置工作地；

③基本操作；　④檢查方法。

（十一）普通布机

（1）肯定的經驗有三項：

1.掌握二段四節加强主动換梭的經驗。

2.插“紅花”檢查布面的方法。

3.基本操作的改進，包括：①接头操作三項改進；②車后处理疵点方法；③車后断头車前处理法；④滑筘揷鈎掏头法；⑤夾紗尾換梭方法；⑥借边紗还边紗方法；⑦三頁斜紋換梭操作法；⑧查布面着手后的經驗。

（2）作为一般介紹的經驗：

①掌握二段八節主动換梭的經驗。

②王鳳山工区管理經驗。

（3）不能肯定，須待研究的几个操作經驗：

①換紗拈紗尾，对增加停台时間及对質量是否有影响，要測定研究。

②刮經軸使用剪刀柄，是否影响經紗也要研究。

（十二）自动布机

（1）肯定的經驗有三項：

1.几个基本操作的經驗（同普通布机）；

2.車前檢查的方法；①弧形三段檢查布面；②重点檢查布面；③斜紋織物防止白脚次布的檢查方法。

③用揷“紅花”的办法掌握巡迴周期及巡迴机动性的經驗。

（2）可作一般介紹的經驗：

①擺梭捻头節約回絲的經驗；

②拆布工操作經驗；

③紀則光工区管理經驗。

（3）有分歧意見、一时不能肯定的問題：

①巡迴的前后比例問題；

②查經紗划一下及划兩下的問題，以及分三段或兩段檢查的問題；

綜合起來，肯定在全國推廣的棉紡織运轉工作法的先進經驗有：

1.配花工操作經驗；

2.喂花工“抖、拍、撕”相結合的松碎原棉和均勻鋪棉的工作經驗；

3.执行三道清花当車工三快工作法及調節棉卷輕重的經驗；

4.梳棉当車工操作經驗；

5.二道粗紗車后三包卷接头方法；

6.單程粗紗当車工操作經驗；

7.細紗解拈接头；

8.順纏包接換粗紗方法;
9.卷車面操作方法;
10.双扦拈皮輥操作方法;
11.細紗落紗工操作經驗;
12.絡筒接头用鈎刀打平結的經驗;
13.併線單根接头并防止松緊紗的經驗;
14.搖紗当車工的操作經驗;
15.整經弧形分段換筒節約回絲的經驗;
16.穿筘工操作經驗;
17.普通布机当車工掌握二段四節加强主动換梭的經驗;
18.普通布机当車工揷"紅花"檢查布面的方法;
19.普通布机当車工几个基本操作的改進;
20.自动布机当車工几个基本操作的改進;
21.自动布机当車工車前檢查的方法;
22.自动布机使用"紅花"掌握巡迴周期及巡迴机动性的經驗。

不肯定推廣，介紹各地参考的項目:

1.清花單程头道一次落卷做八項巡迴的清潔工作的經驗;
2.并条机巡迴清潔方法;
3.粗紗曲建貴工区管理經驗;
4.細紗当車工利用記头掌握巡迴均匀的經驗;
5.細紗吳喜昌工区的管理經驗;
6.寧平蘭包教工人提高技術的經驗;
7.細紗管理員夏阿媛的工作經驗;
8..細紗速成培訓新工的教練經驗;
9.憑手感摸拈線拈度和張力預防坏紗的經驗;
10.青島侯秀美40个月不出坏筒子的經驗;
11.漿紗当車工掌握上漿及回潮的經驗;
12.自动布机擺梭捻头節約回絲的經驗;
13.拆布工操作經驗;
14.普通布机掌握二段八節，提高主动換梭的經驗;
15.王鳳山織布工区管理經驗;
16.紀則光織布工区管理經驗。

(上接第92頁)

得的。落紗長А.Д.柯洛列娃和Е.И.卜茲列娃同志都在努力地減少落紗停台損失。因此工作組的落紗时間不超过1.8～2分鐘。而定額为2.15分鐘。

我們消滅閒錠的斗爭具有特殊的意义，產量定額中的計算数字是2.8%，而我們的閒錠不超过1.6～2%。由于技術原因和錠帶折断而召致的閒錠几乎沒有。

我們不断地为巩固劳动紀律而斗爭。我們充份地利用了集体力量，在工作組会議上組織討論个别違犯劳动紀律的現象。

我們參加了为爭取达到优秀厂先進工作組的指标的社会主义競賽后，就拟定了具体的措施計划。这个計划預定完成下列工作：換第68，74，76，81，108和113号机器上的使用过期的錠子;換第68，83，84，96号机器上的鋼領;安裝和采用庫洛夫联合工厂型的上絨輥机械清潔器;檢查每台机器上紗管中細紗的卷繞長度，以均匀和增大卷裝;保証供应工作組以長为185毫米的硬紙管。使細紗工在7～8分鐘的时間內均匀地巡迴一次机器;組織先進經驗学校以研究先進工作法;对細紗工В.Д.叶利金娜和С.В.莫科柳科娃進行实际帮助，以提高她們的技藝;每个月普遍檢查一次細紗;研究細紗工А.П.格拉尼娜的工作經驗和运用这些經驗;保証供給她以交流經驗的必需知識。

大部分的指定項目都已完成了。現在工作組正在貫徹一些达到更高的劳动生產率、設备生產率、產品質量和節約原料指标的措施。必須指出我們細紗工和落紗工的一个特点：就是她們渴望迅速学到一切新的东西和先進的东西。我們經常地閱讀技術書籍，听先進生產者的演講。我們之中許多人还進行不脫產的学習。至于我个人呢，我自工厂藝徒学校畢業后，当細紗工的时候就很順利地在青年工人学校里学習。在青年工人学校里我受到七年制的教育，此后，在省的副工長訓練班畢業，現在我仍在繼續頑强地提高自己的技藝水平。

我們工作組正准备迎接第20次党代表大会，保証在1955年第四季度超計划生產7噸細紗。这个任务已經完成。在准备召开党代表大会的日子里所見到的巨大的劳动热情是順利完成新的五年計划的保証。可以滿怀信心地說我們工作組將如同完成第五个五年計划一样地來提前完成第六个五年計划。

(丁相英譯自苏联"紡織工業"1956年第1期)

全國紡織工業先進生產者代表会議情况报道

全國紡織工業先進生產者代表会議經过三个多月的筹备工作，于4月11日在北京开幕。

这次会議，是由中華人民共和國紡織工業部、中華人民共和國地方工業部、中國紡織工会全國委員会联合召开的。通过这次会議，表揚与奬励全國紡織工業先進生產者代表，总結与推廣先進經驗，以進一步鼓舞廣大紡織工業职工群众的社会主义建設热情，信心百倍地为提前完成第一个五年計划而奋斗。

出席这次会議的近八百位代表，是从各地区紡織系統分别召开的先進生產者代表会議中推选出來的先進人物。在这些代表中，有連續26个月按日完成計划的青島國棉六厂細紗値車工吳桂云；有連續20多个月不出次布的上海國棉十四厂織布当車工錢芬娣；有主持設計我國第一个机械化翻砂車間的工程师費啓能；还有創造电动打夯机提高效率并能降低成本达68%的建筑工人龔石林。

國务院第四办公室主任賈拓夫、中華全國总工会書記处書記張維禎、中華全國民主妇女联合会副主席鄧頴超、新民主主义青年团中央委員会代表杜前和在紡織工業部工作的苏联專家代表西比良科夫，也都出席了这次会議，向先進生產者代表們祝賀。

出席这次会議的还有特邀農民代表种棉能手曲耀离，刘学佛等。

以著名的郭瓦廖夫工作法創造者、俄罗斯苏維埃社会主义加盟共和國紡織工業部副部長費德尔·郭瓦廖夫为首的苏联紡織工業部及日用品工業工会代表团，也应邀出席了这次会議。

紡織工業部部長蔣光鼐、中國紡織工会全國委員会主席团委員王伯泉分别向大会作了报告。报告指出：在第一个五年計划的前三年中，紡織工業每年都超額完成了計划；1956年的生產水平，將达到或超过原訂1957年的水平；紡織工業的發展远景規模很大，速度很快。几年來在紡織工業各部門中，有不少先進經驗，把这些經驗及时加以推廣，就会使我國紡織企業生產出現新的面貌，廣大职工群众的創造性的劳动，就能得到更好地开展。紡織企業职工应該热烈响应党中央的号召，在所有單位中進一步开展先進生產者运动。所有先進生產者和先進工作者，必須保持和廣大职工群众的密切联系，把自己的經驗毫無保留地教給别人，互相学習、共同提高，以便帶动廣大职工群众提前和超額完成第一个五年計划。

会議進行期間，代表們按專業、工种進行了分組会議，交流和总結了各項先進經驗。

紡織工業系統总結整理的先進經驗共有536項。这些經驗主要的部分是在会議前由会議筹备委員会組織工作組到天津、上海、青島、遼寧、陝西、河北等13个地区進行总結的，在会議期間，又有很多新的先進經驗或补充。按業别分，其中屬于棉紡、棉織方面的有130項；毛紡織方面的有89項；麻紡織方面的有17項；繅絲方面的17項；織綢7項；針織42項；印染60項；紡織机械制造39項；基本建設120項；其它为电气鍋爐等有15項。这些先進經驗，大部分是紡織工業系統各方面职工几年來的創造，也有一部分是各企業过去推行有效的苏联先進經驗。这些先進經驗中，有关提高質量和節約原材料的达200項以上。

总結的536項先進經驗，在会議進行期間，按專業有重点地交流了280多項，同时代表們还观摩了吳桂云、黃宝妹、錢芬娣、許桂荣、刘世梅等50余名先進生產者的操作表演。

会議中，苏联代表团团長郭瓦廖夫和其他团員，分别作了專題报告。

在大会發言中，有20多名代表向全國紡織工業职工提出了21項同工种同業务競賽的倡議。

在閉幕会議上，到会的全体代表，一致通过了关于“开展先進生產者运动，把社会主义競賽推向新的高漲，爭取提前完成第一个五年計划”的决議。号召全國棉、毛、麻、絲綢、針織、印染、紡織机械制造、基本建設等各行業的全体职工，積極开展先進生產者运动，充分發揮積極性和創造性，努力提高產品質量，增加品种花色，厉行全面節約，提高劳动生產率，爭取提前完成第一个五年計划。

在閉幕会議上，还举行了全國紡織工業1956年厂际競賽合同簽字仪式，全國22个地区的275个工厂的代表在競賽合同上簽了字。

紡織工業部部長蔣光鼐向全体参加会議的代表和單位，頒發了奬品和奬旗。

最后，会議还选出了294名代表出席全國先進生產代表会議。

会議在4月20日下午勝利閉幕。（**本刊訊**）

代表發言

浙江省代表团代表王長明的發言

我叫王長明，本來是公私合营杭州絲綢煉染厂的一个染色工人，由于党对我的培养，在去年厂里公私合营后，担任了副厂長的职务。

我們的厂是个綢緞煉白、染色的加工厂，品种和色别很多，生產过程的技術性、科学性較强，可是我們生產設备比較簡陋，全憑手工操作。由于只憑工人的实际經驗，缺乏理論指導，因而过去的產品質量很差，顏色中除一种淺灰的牢度較好外，其他的都要褪色，消費者的意見很多。不少兄弟國家人民对我們的染色牢度差也有意見。我当时想，農民兄弟养了蚕，繅絲工繅成絲，織綢工人把它織成綢，而到我們手里染色染得不好，这实在太对不起人家了。特别是外銷綢，如果質量不好，不僅影响外匯的收入，同时也响影了國际貿易的信譽。因此，我經常在想如何提高染色坚牢度，为祖國爭光，并滿足人民的需要。

但是，我是一个不大識字的工人，对染色的知識懂得很少，要染色不褪还沒有把握，我覚得要解决这样复雜的問題，就必須向各方面去学習。我当时曾想："有的棉布、毛織物的顏色都是不褪的，牢度很好，为什么我們不能改進呢？"所以，我就經常注意找参考資料。有一次我在新華書店看到有本"浸染学"，心想里面总有点染色方面的参考資料，我就買了回來。但对我來說，要看懂这本書困难是很多的，特别是書中的英文字母，化学符号一点都不懂。可是我对这本書抱着很大的希望。我一方面向厂里懂英文的同志請教，另一方面也常常在晚上看到一、二点鐘，自己來鑽研这里面的道理。在書上發現硫化顏料可以染絲綢，这一下我想有了苗头；下了班，馬上开始試起小样來。看看效果还不差。于是我就在領導的同意下，試起大样來了。当时有的同志帮助我共同研究，但也有人說："从來也沒有見过硫化顏料可以染綢"，"如把綢緞弄爛了，眞是海底摸月"。試驗的結果，染色的牢度是好得多了，可是成本很高，而且还有許多斑点，沒有試驗成功。但領導上大力支持我、鼓励我繼續研究下去。我自己又再找参考書研究，同时到浙江大学、浙江工業学校的染色系老师和浙江印染厂的技術員那里去請教，后來他們告訴我："用硫化顏料染綢，最好放些保險粉和純碱"。这一下，我又高兴起來，又進行試驗，但染出的綢上面仍有硫子和斑点，还是沒有成功。当时有的人笑着說："我老早說过不会成功吧？"我簡直是半天說不出話來。但是領導上始終鼓励我，并要我多找别人一起研究，領導上組織了七个技術工人，組成研究小組，帮助我共同研究。有一天，我在書本上看到"納夫妥"染料可以染絲，我高兴極了，但是怎样染法，書上沒有清楚說明。于是我又只好到"納夫妥"染人造絲的染坊去請教，回來再做試驗。但是染出來有白点，同时成本高，因此又沒有試驗成功。多次失敗，我并不灰心。我到处請教别人，到处找書本研究。有一天，我終于在一本書上發現了"絲綢在染色后用吐酒石、單寧酸、亞硝酸鈉"等处理，可以提高染色牢度，我就把这事告訴大家，經研究后再試驗，結果出于我們意料之外，經处理后果然提高了牢度，很多淺色的綢达到三級牢度。但是深色綢仍沒有成功，而深色綢正是人民最需要的。这时正好有位苏联專家到我們厂里來，我們就請教他，他告訴我們用"固色剂"調理，可以提高染色牢度，可是当时市場上買不到固色剂。經过大家研究，就用有固色剂成分的"克脫拿"來代替，經过反复試驗，第一匹牢度很高的藏青色綢緞終于產生了。那天夜里，我兴奋得整夜沒有閉上眼睛。

綢緞的染色牢度虽然提高了，但是我們的操

作技術还非常落后，是用固色粉把染好的綢（三匹一缸）一一加以調理。这样，牢度不穩定，有好有坏，浪費大，工作效率不高，而工人又要在攝氏40～55度的高温中進行操作。我記得1954年在全國印染会議上，曾听說上海印染厂是用机器噴霧固色的，我們經过了多次的研究，將厂里一台旧的整理机改裝为固色噴霧机，仿照了“滴滴涕”噴筒的样子做了十只龍头，裝在机器上面，并用馬达來帶动噴霧机。經过試驗，对提高牢度和節約原料起到很大的作用；但由于噴出來的固色剂，濃而不勻和干湿程度不一，質量仍不合要求。后經我們多次研究，在固色机器下面裝置一个染槽，將噴霧固色改为拖固，效果良好。使用这种固色法后，正品率达到99.78%，生產效率提高了2倍多，而且还節約了大批原料，如以全年計算，可節約12,104元。

另外，我厂过去煉的白外銷人絲緞，經常出皂漬，造成大批次貨，最多时次貨达 100%。这个問題，过去長期不能解决，我根据波蘭專家建議精神，先用純碱、泡化碱、保險粉煉后再用“拉开粉”煉，皂漬疵病也基本上解决了。

在改進染色的过程中，由于我自己文化水平低，碰到的困难也特别多，但是我总想各种办法使自己獲得一些知識。記得有一次我在上海出席染整会議，德意志民主共和國專家給我們介紹經驗，我怕自己記不下，就去買了复寫紙和鉛筆，要求和我一起参加会議的一位技術員在記錄时复寫一份給我，这样就解决了困难。

几年來，在領導的大力支持和羣众的配合下，以及兄弟國家的專家們和許多兄弟厂多方面的帮助，使我学到了各方面的知識和經驗，克服了各种困难，不断改進和提高了綢緞的染色坚牢度。現在厂中35种顏色眞絲織物、人絲織物和交織物的外銷綢，共已有110种达到2—5級以上的牢度，外銷綢染色已經达到國际貿易的标准。据商品檢驗局的鑑定：皂洗牢度四級，水洗、磨擦、光晒、耐汗达四至五級。

这次，我出席了紡織工業先進生產者代表会議，听了首長的报告和其他地区的先進經驗后，对我有很大的帮助，我覺得自己还很不够，自己的政治、文化、技術水平都很低，今后要進一步学習文化、技術，特别是学習苏联的先進經驗，以進一步增加染色牢度和花色品种，和全國的紡織工人一起，为國內及各兄弟國家的人民生產更多更好的綢緞。

浙江省代表团代表李芝生的發言

我是温州福利麻厂的率經工人，又是一个光荣的軍屬，今年已有56歲了。現在我將自己如何利用破魚網試制人字呢、白帆布、床毯……等織品的情况叙述一下。

我从小就喜欢动腦筋，要求知識很迫切，对机器工作总要了解它的原理。

回憶在1936年时，我曾花了4个月时間，在木車机上試制透凉罗（帳子布），几乎把老婆的嫁粧变賣干净，做成了三頂半透凉罗的帳子。当时眞是說不出的高兴，但也只是高兴一陣就完了。那时日本貨傾銷，有誰願意來支持我呢？那三頂半帳子，有三頂被人当做玩意買去了，还有半頂到現在还放在家里，留着做紀念。回憶起过去試制新產品全是痛苦，全是辛酸！1950年，我所在的布厂的資本家借口困难“閉歇”了。我失業在家里，家庭生活就比較困难。兒子在1951年参加了人民解放軍，一家經常得到人民政府的救济。当时國家棉花不够，布厂曾停止生產。当时我想，如果能找到一种棉花代用品，那有多好！我于是就开动了腦筋。远在抗日战爭时期，有一次我逃到瑞安陶山地方，看見妇女們把絡麻埋在垃圾里，过了一个时期拿出來洗清，就变了一根根雪白的东西，我还当作人造絲！这件事啓發了我。我也搜罗了些絡麻，照样試驗起來，和污泥、垃圾打了一个月的交道，果然也弄成功了。可是，絡麻的纖維太粗、太硬、太脆。这次試驗虽然沒有完全成功，可是，我却开始有了信心。我去找早年貧民習藝所里的老师，跑圖書館、旧書攤。妻子伸手向我要米，我不理，反而动手拆箱子上的銅件，拿去賣了買試驗品。别人

听說我要搞“人造棉”，于是便有人在背后議論了，說是李某人眞有些不顧不仙！我翻遍了几乎所有有关人造纖維的書籍，只要和人造纖維有关的原料，如木莖皮、山麻皮、桑皮，我都試过，但都沒有得到滿意的結果。有一次，我的母親將破苧布帳盖在我身上，我感到很暖和。第二天我就把苧布帳和老婆做鞋底用的苧線拿來試。我的老婆眞的生气了。可是，这次試驗的結果是用苧麻做成了一团又白又軟又細纖維拉力又好的东西，很像棉花。我高兴得几乎晚上沒睡好覚。代用棉的原料終于找到了！可是算了一下成本，如果用新苧麻來当代用棉，要比棉花高一半。找廢旧的苧麻嗎？又那里來这么多的呢。用老婆穿旧的破苧麻布衫和人家用过的破夏布帳嗎？我在想：这还算什么創造呢？試驗几乎停頓下來了。一家的生活到底是不能不管的。我也越來越感到只靠政府的救济，而不从事生產总过意不去。当时沒有什么法子可想。到弟弟那里拿來一張破魚網，打算捕点河魚。可是，魚沒捕得，魚網被水蛇咬破了。破魚網要补，我問人家用什么补，人家告訴我用苧線补，因为魚網是苧麻織的。破魚網是苧麻做的！我眞是發現了新大陸。魚網破了用苧麻線补成后再加上铑，才可捕魚。我到东門買铑时，找到一家專門買賣破魚網的店。一打听，这些破網原來僅僅是作为最不值錢的廢物用的。我用身边僅有的几千元（老幣）買了一批破網抱回來，我搜索着家里可以变賣的东西，想法子东借西凑，搞了一些漂白粉、燒碱，兴致勃勃地試驗起來。網纖表面的铑膠終于被弄掉了，做出來的“棉花”与新苧麻做的沒有兩样。我当时兴奋得又是几夜沒有睡眠。但这时家里的生活越來越困难了，再試驗又沒錢。劳动局把我介紹到荣济布厂去做臨时工，試驗工作又停止了一年多。

1954年，因为有病，臨时工工作又停下來。这时我差不多完全靠政府的救济过活。政府对我眞是無微不至的照顧，使我更加感到过意不去了。我召开了一个家庭会議，請在部隊的兒子也來参加（那时我兒子所在部隊駐在温州）。我說：“生活的确困难，但我們不能老是要政府照顧，得自己想法子。眼前有三个法子：1.做小販；2.养鷄鴨；3.再搞人造棉。做小販、养鷄鴨最多只能是得过且过，叫國家少救济些；最后的一条路是把人造棉弄成功，对國家建設也有利。

兒子鼓励我繼續試驗。他說如果成功了，不但有經济意义，还有政治意义。我就表示：对！我就是这个心思！我比不上王崇倫、張明山，可是我也是一个工人，就得为國家动动腦筋！

好容易我又做出一团人造棉。我欢天喜地拿了走到区人民政府，給一个同志看，想得到他的帮助和支持。但是他却批評我一頓，說我沒有好好从事生產，造些什么棉花又想來討救济費。当时我想：旁人笑話我，不要緊，連工作同志都誤会我啦！这一下我可伤心了。但我并沒有灰心，仍旧坚持試驗，后來又跑到劳动局，把样品拿給他們看。劳动局的同志看了說：这是創造發明，快去找工業局。工業局的同志接下了这些產品，不到一个星期，温州市工業局就派人來找我。区政府与市工業局先后給了我40元，鼓励我繼續試驗。区政府并派了兩个干部帮助我搞試驗。試驗过程中还碰到不少困难，如設备、房子、工具問題等，但終于得到了解决。沒有房子，搬到破庙去；沒有鍋子，用荷花缸；沒有鍋盖用板門；把橙子翻轉來作牽經車；用筆管切断当紆管……。在試驗中領導上对我的帮助与鼓励很大。終于織成了一塊一尺來長的人字呢。我把它剪成六塊，兩塊送工業局，兩塊送区政府，兩塊自己作紀念。这个紀念自然和1936年那半頂帳子不同，它給我帶來的是永久的快乐！

一些軍屬、居民干部都自动帮助我。不久，在大家的共同努力下，織出了第一匹人字呢。緊接着，人民政府又撥了400多元貸款，支持我們举办一个“福利麻織工厂”，是生產自救性質的。工人都是烈、軍屬、貧困居民。現在这个厂有固定职工36人，厂外臨时工有200多人。去年一共織出700多匹人字呢和帆布。除付清一切費用外，一年內積聚了1800多元。我們工場的职工生活亦随着改善了。今年國家將投資100多万元，在温州市举办一座專門利用破魚網制作紡織品的机械化工厂，一年可產61万条床毯。只要一年，國家的全部投資就可以由利潤抵偿回來。不但可以積累大批資金，而且每年能節約棉花80多万斤。

去年年底，我参加了全省新產品会議。經評选結果，省工業廳給了我一等獎。我又兴奋得睡不着了。天未亮就起來給兒子寫信：向兒子挑战，要好好保衛我們的國家，我用生產來支持你！你不要忘記共產党，不要忘記政府和人民。有党、有毛主席，才有劳动人民的今天！我感到人造棉試制成功，沒有党、政府、羣众对我的支持与帮助，也是完全不可能的。我个人及我全家，如沒有共產党，那眞是不堪設想的。我一定記住首長們对我的指示：戒驕戒躁，再接再励，为祖國試制出更多、更好、更便宜的新產品，为滿足城鄉人民的需要而努力。

上海市代表团代表曹振華的發言

我是上海公私合营安达第一棉紡織厂的原棉檢驗技術員，今天能在首都和全國紡織工業先進生產者代表会面，感到非常光荣和兴奋。几年來，祖國各方面的成就鼓舞着我們不断前進，生產上出現了新的高潮。虽然我在党和团的培养教育下，做了一些工作，但与在座的代表們比起來，还是非常微小的。

我本來是做事务工作的棧务員，但一向爱好研究無線电和照相技術，这在过去只作为業余的消遣，沒有想到能用于生產。从我1951年入团以后，才陸續用光和电的原理，制成了測湿器，和試驗原棉細度、一束强力和分析長度用的电动精密天平，这仪器能秤出几根纖維的重量。

在我們的厂公私合营以后，領導上因为我較能鑽研，把我調任試驗科原棉檢驗技術員，使我有限的知識，能得到充分的發揮。同时領導上还給了我非常良好的环境和条件進行業余研究（如給我充分的参考書籍和一間大工作室）。因此，在这一年多以來，我又做成了便于携帶的充电式測湿仪和制作成了漿紗測湿机，最近并学習了苏联的先進經驗，試驗成功在普通顯微鏡上加裝偏振光分析原棉的仪器。

試驗过程是这样的：以前我在原棉檢驗工作中，常用手感目測的方法來鑑定原棉的品級；苏联的經驗告訴我們，做好原棉物理特性試驗，合理使用原棉，才能保証生產良好。因此，我感到單純憑經驗來進行試驗工作，是不够科学的，有很大的偏差。如1955年4月間，我厂因不熟悉剝桃棉的性狀，曾把这种原棉認为是次上或中級棉，在使用中曾一度影响生產。这次教訓对我是深刻的，也是促使我迫切地要求研究能准确分析原棉特性的仪器的动力。去年6月間，匈牙利紡織仪器在北京展覽，听到北京参观回來的同志介紹后，我对“偏振光自动分級器”和“偏振光顯微鏡”有了很大的兴趣。但想到每个厂用一、二千元買这种貴重仪器是不可能的，因此我就想到利用原有的顯微鏡來改裝这架仪器。由于我缺乏光学知識，开始遇到了很多困难；后來反复参考苏联和匈牙利的書籍，并請教了專家，結合各种实驗，才逐漸摸索到了一些光学常識。在整个試制中，我为了要找到大量的低价材料，在去年下半年，差不多每个星期天为这件事奔走，我向寄售行、仪器、照相行打听，有些材料，不是因价格昂貴，就是因來源不多不能采用。我曾在書上看到汽車上用偏光片。我找遍了上海的汽車行和旧貨攤，眞可說是“無孔不入”的了，最后我才在眼鏡公司找到了大批可用的材料，使这一仪器的推廣，在材料供应上有了保証。这个仪器的裝配方便簡單（二小时即可学会），費用低廉（每架只要20元左右），改裝后并能保持顯微鏡的完整。

棉纖維在偏振光線下，能依成熟的好坏，变七种顏色。好的会变成黃色，不好的会变成藍或紫色。因为辨别顏色很方便，故操作容易，分析正确，速度也很高。过去測量胞壁与中腔的比例方法，8小时只能看1,000根，用这仪器分析，8小时可試9,000～12,000根，而且能測量出每根纖維胞壁的厚度，也即是成熟度的好坏。按苏联試驗的方法，并能計算單纖維的强力和細度。所以这是一举三得的原棉試驗仪器，对合理使用原棉，提高產品質量，为工程技術提供資料是有一定作用的。上海棉花公司和國棉五厂用这种方法試驗，都認为效果很好。

最近，我在改裝成偏振光顯微鏡的基礎上，

設計成了只要用兩个顯微鏡头的放映式的偏振光品質分析仪。这样可使彩色的纖維，放映在一个小銀幕一样的玻璃上，观察方便、明亮；同时价格远比買顯微鏡低廉，这是我知道要出席这次会議后赶制成功的。現在我已把它帶來作为我向会議的献礼。

以上这些东西是我摸索試驗中片面、幼稚的試制，是不够完整的，缺点很多，我希望在座各位同志、各位專家能給我指導和帮助，使我能充实一些在这方面的知識。

同时我在工作中，还有着这样的体会：

（1）党对我的关怀和培养是我能有这一些成就的唯一的力量和保証。如当我遇到困难和缺乏理論知識时，党委副書記親自寫介紹信給我去看專家，怕我不懂，派了技術科科長和技術員同我去，为我解决了很多困难。

（2）我們要热爱工作，对工作發生兴趣，这样才能促使我們進一步研究怎样來改進工作。

（3）要有充分的信心，不要被困难所嚇倒，因为在不断的鑽研中，知識水平是可以跟着提高的。还有我們不能滿足已有的成績，要精益求精，在工作中要多研究原理，多做实际試驗，把效果做得更准更好。

参加这次会議后，听到蔣部長和紡織工会全國委員会主席团的报告，知道我們紡織工業要在短时期內赶上世界的先進水平。这个远景使我非常兴奋，同时也感到我們的責任更加重大。我除了要把这次会議介紹的經驗帶回去認眞推廣外，我一定不驕傲不自滿，繼續加强科学理論学習，努力工作，在我們紡織工業向世界先進科学技術進軍中，献出我的青春和智慧。

紡織机械代表团代表应忠發的發言

今天我能代表國营上海第二紡織机械厂陸阿狗小組，并以我个人的名义，出席这次会議，向大家彙报我們的工作情况，感到十分光荣，十分兴奋。

提起陸阿狗小組，一般都是比較熟悉的。1950年它是第一个与行政簽訂生產合約的小組；在1951年又第一个向馬恒昌小組提出应战。几年來在党的親切关怀和培养下，通过陸阿狗同志的具体領導和小組同志的共同努力，在生產上創造了顯著的成績。1953年陸阿狗同志提升为副厂長之后，群众选举我担任了这个先進小組的小組長。当时，我一方面感到这个任务很光荣；另一方面又覺得責任重大，怕搞不好，会辜負党和群众对我的信任，給党的事業帶來損失。但是，我是一个共產党員，我决不可以在困难面前低头。我認識到只有依靠党和群众勤勤恳恳地工作，虛心学習，团結小組同志，發揮集体的智慧和積極性，才能完成党和群众委託給我的任务，也才能保持和發揚陸阿狗小組的先進傳統。

我們小組是專門制造細紗机零件的，品种很多，数量很大，大部分都是在冲床上加工的。由于机器設备陈旧，許多零件都要用手工操作，劳动强度很高，產量却提不高，質量也保証不了；特别是生產極不安全，一不小心就会冲掉手指，打穿手掌，造成殘廢。这使我大伤腦筋，我想，解放已經多年了，我們工人当家作主了，决不能再讓这种不幸的事故發生；而且國家正开始建設第一个五年計划，需要大量的紡織机器，我們一定要超額完成計划才行。

那么，怎样改变这一情况呢？当然，最好是換上一批新的冲床，但是这要國家花很多的金錢，会影响重点建設的速度，所以，唯一的办法是在現有設备的基礎上，提高技術，改進工具，改革操作方法，使手工操作逐步轉变为机器操作，并且逐步过渡到自动化。只有这样才能給國家生產更多更好的產品。也只有这样，才能貫徹党所指出的老厂技術改造，充分發揮現有設备的潛在力量的方針。

我是一个普通的冲模工，要担当这样繁重的技術任务是異常困难的。于是我就努力学習苏联先進經驗和國內先進厂的經驗，買了一批技術書籍來刻苦鑽研，到先進厂去观摩学習，和老师傅們一起研究。这样，在党的鼓励和帮助下，学習技術、鑽研技術、提合理化建議，很快地成为我

們小組的首要任务和中心活动了。我們小組的一些生產成績，主要是建筑在这一基礎上的。从1954年第4季度到現在，我們小組共提出了合理化建議166件，推廣苏联先進經驗——冲模电强化38付；我个人在1955年內改造工具7件，節約了324.5个工作日的工时，約值7,068元。

这些建議和改進，对提高產量、保証質量、生產安全、節約原材料、降低成本、提高劳动生產率等方面都起了很大的作用。現在我只举兩个例子，來說明一下：

第一、重錘鈎打弯，过去要經过三道手工操作，很費力气。大家說做这个活要大力士才行，產量很低，又很危險。后來改为在机器上一次加工，不但大大降低了劳动强度，保障了安全，而且提高產量3倍以上。

第二、皮圈架前后支架，过去是用手工在机器上一件一件的做，不留心就会冲坏手指，產量很低，現在改为半自动送料，不但保障了生產安全，而且產量从每天7,100件提高到36,000件，提高4倍多，降低成本1.89倍，还消滅了廢品。

1955年，在任务減少的情况下，通过技術改進和積極利用边廢料制造小零件，在9个月內就節約了鋼皮4,855公斤，約合全小組生產全部細紗机零件38台的用料。鋼皮的利用率从52%提高到67%，劳动生產率12月份比1月份提高了34.45%，產品总成本降低9.03%，廢品率則降低到万分之八。

几年來，由于我們首先抓住和及时解决了技術关鍵問題，所以，除了月月超額完成計划之外，还經常担負突击性的任务。例如1954年我們接受冲制全國人民慰問解放軍紀念章的緊急任务，数量很大，冲床設备不足，我們通过改進冲模，節省了4台冲床，終于勝利地完成了这一光荣任务。

几年來，我們十分珍視党和人民給我們的"先進小組"这一荣譽称号，我們把它看作是工人階級的集体荣譽，而努力發揮它的作用。因而，我們小組在生產上和运动中都是積極帶头，走在全厂的前面，当厂里修改定額的时候，我們經过思想醞釀和技術上的核算，就很快地要求提高定額和突破定額。如1954年行政發下的指标比原定額提高50%，我們提出，保証在50道工序上超过行政指标5～30%；今年三月推行計件工資，我們也主动要求提高十几道工序的定額达5～20%。这些倡議，使我們在群众中的威信不断提高，成为推动、鼓舞全厂的力量。

我們小組的主要經驗，归納起來有以下几点：

一、开好生產会議，开展技術学習：生產会議是充分發揮群众智慧，討論和解决生產計划、技術、節約等方面关鍵問題的最有效的方式，所以我們把这种会議叫做"諸葛亮会議"。同时又可以利用这一形式來开展經常性的技術經驗交流和技術学習。我們常常請技術好的老师傅來講解他的經驗，介紹某种先進經驗，以提高技術水平，帮助新工人和低級工熟悉加工方法，使大家都能掌握多品种的生產。我們还特别关心重点建設單位委託我們代訓学徒的技術培訓工作。

二、想一切办法來提高產品質量：一方面通过技術改進來保証和提高質量，如一般冲模都裝定位靠山，避免工件走动；另一方面嚴格执行各項技術檢查制度，如三檢制、首件檢查制等，來預防和減少廢品。

三、保障生產安全，保养机器設备：除了从技術上改進外，并且訂立專門的檢查、修理責任制度。

四、大力厉行節約，降低產品成本，主要也是从改進技術，提高思想認識，樹立節約观点着手。

五、小組長关心群众的生產和生活情况，培养先進典型，抓緊思想教育，搞好小組团結。

在会議上，听了首長的报告和各位代表先進經驗的介紹，特别是听了我們敬爱的苏联代表团团長郭瓦廖夫同志的报告以后，我更加感到我們小組的成績是十分微小的，相反的还存在着不少的缺点。我一定要把这次会議的宝貴成果帶回厂去，貫徹到生產中去。

最后，我代表陸阿狗小組向全体同志提出保証，我們一定要認眞学習这次会議的先進經驗和其他先進經驗，并在最大可能的条件下加以有效的利用和推廣。在進一步提高冲制工作机械化、自动化的程度和充分發揮旧机床的效能的基礎上，提出更多的合理化建議，做到党中央所指示的又多、又快、又好、又省。并在1956年內，保

証达到下列指标：

一、保証提前17个月零15天完成國家第一个五年計划中本小組的任务；

二、保証劳动生產率比1955年提高42%；

三、保証成本比1955年降低25%；

四、保証產品合格率达到99.92%以上；

五、保証訂好师徒合同和教学規划，并在1956年把低級工和青工的技術水平提高一級。

紡織工業部第四建筑安裝工程公司代表龔石林的發言

1953年3月，我从山西榆次經緯紡織机械厂工地調到西北紡管局工程公司，还沒有开工，就参加冬訓学習。起初心里实在有点不帶勁，我想我們工人是來做工的，光学習有什么意思呢？后來在开会时領導上說到國家大規模經济建設开始了，要建設很多的大工厂，要逐步实現机械化施工，用各种机器來代替笨重的体力劳动。这下子心里豁亮了，想我过去在旧社会里做了半輩子工只掌握了老一套的攪拌机和卷揚机，今后要搞大場面，不好好学習文化和技術是不行了。

1953年公司增添的机器的确不少，但我細細一想，較笨重的劳动大都有了机器，就是打夯还用人力，自己是不是可以創造一个机器呢？于是我就根据南方“对臼”的原理用木头釘了一个架子在木工間做試驗，机器站周主任听到里面“嘆篤，嘆篤”的响，就跑進來問我在搞啥，我一想，还沒有摸到門兒，还是不告訴他好，就說：“沒有啥，瞎弄弄”，搪塞过去了，結果沒有試成功，原來“对臼”的运动是弧形，而打夯的运动是垂直的，虽然初次試驗失敗了，但我創造打夯机的念头始終沒有放棄。

1954年國棉四厂厂房上打混凝土，用架子車从浮桥上向上拉混凝土，六个人只能拉半架子車，人很吃力，运輸效率很差，同时对混凝土質量也有一些影响。我就問工段長为啥不想想办法，他說不用翻斗吊改用架子車拉已經是改進了。他問我有沒有办法，我就建議改用电梯連架子車往上吊，并在地上画了个草圖。我們分头向領導上請示，得到采納。运輸效率大大提高了，全年節約了5万元。由于在工作中獲得一些成績，被評选为公司甲等劳动模范。

1955年領導上通知我到虢鎮休养院去休养，我覚得身体很好，不用去休养。張技術員对我說，这是党和上級对我的关怀。休养后身体就更好了。我一想，他說得对呀；同时我又想到，这些时工作忙，創造打夯机的心願还未达到，不如趁休养的机会动动腦筋，用实际行动來报答党和上級無微不至的关怀。在动身的一天，我就帶上洋刀、洋尺、鉛筆和一些碎水泥袋紙，老婆覚得奇怪，問我去休养为啥帶这些玩藝兒，我說分量又不重，帶去画画弄弄也不坏，她也就同意了。

到了休养院，負責同志告訴我們，到此休养，一定要完成休养任务，要保証把身体养得更好，工作也好，生活也好，你們都不要管，只管休养。我心里想話是对呀，可解决不了打夯机的問題。我就利用自由活动时間动腦筋，老是在地上七画八画的，但是还摸不到路子。到了第四个礼拜，我睡在床上想，想到了一些就兴奋的坐起來，倚在床上，等到天亮把文具拿出來画架子、鍊条和齒輪，边想边画，画不对，扯了再画。这样初步画成几張草圖，我虽然沒把这事告訴休养院的同志，可也瞞不了他們，因为磅体重时發現我第四星期沒有增加，問我是否有思想包袱，我說什么好呢，我考慮到对他們說沒有用，还是干脆否認了！

我从休养院回來后，就拿草圖給技術員看，他沒有啃气。說实在的，我画的圖样只有我自己看得懂；因为我沒有文化，不懂画理，画不像样。我想还是做模型比較好弄，就要求派木工帮助我，就派張炳華同志來帮助我做模型，我們就一边研究一边做，还沒做好，給周主任看見了，他說沒有經过批准，現在正在反浪費呢，只好暫时擱下。以后就办理申請手續，得到公司合理化建議委員会的重視，召开專門会議研究，批准試做，可是，問題來啦！我不会算，不会寫，

不会画样子，怎么办呢，我在会上提出后，嵇經理就对我說：“你的任务到此算完成了，以后的事你不用担心”。我考慮到还不成熟，建議先做一个鉄木打夯机实样，不致浪費工料，合理化建議委員会又請范师傅帮助我抄尺寸画样子，然后送鉄工場加工，經試驗結果，自动搖头打夯还好，自动前進方面，轉灣还須改進。这时候，張技術員提出四点意見：（1）机身要小，（2）分量要輕，（3）虛土上好走，（4）坟坑、基槽都要好打。这些意見使我很不高兴，为什么呢，因为們只是提意見，而不具体帮助我。党支部知道这个情况后，就找我談話鼓励和支持我，終于研究成功，解决了机身轉灣問題。

不过，这个打夯机由于自动化的程度較高，結構复雜，因此影响机身灵活性，造价也較高，領導上指示尽量簡化，技術人員徐啓文同志在此基礎上設計了結構簡單的打夯机，領導上并叫我和徐同志合作，進一步研究改進，結果成功了。

电动打夯机效果良好，能打溝槽和地坪，比人力打夯質量好效率高。以6次夯实計算，有效面積以50%計算，每天一人操作可夯 210M²，可抵 10～11 人的工作。成本較人力打夯机節約 68%。每部造价約为788.30元。每架打夯机以全年 300 个工作日計算，与人力打夯比較每年可節約3,782元，如經推廣，四个公司全年的土方夯实成本，估算約可降低 3 万 6 千元左右。

在創造电动打夯机之前，曾应水泥加工場的要求，利用卷揚机改裝冷拉鋼筋机，头一次卷揚机只拉得來，拉不回。晚上回家就叫老婆拿兩只筷子，自己拿一个洋鉄罐，用棉線繞上，來回琢磨，結果研究成功，每天四人可拉6m/mΦ，鋼筋 6 噸，比人工敲直提高效率14倍。

又利用蒸汽机弯軸轉动往复运动的原理，再加上黃沙箱制成鋼筋擦銹机，其生產效率比人力操作提高2.80倍，全年節約 4 千多元。

厂房防寒層鋸末石灰的劳动量相当大，应生產工区的要求，利用旧鉄桶和叶子板制做了鋸末石灰攪拌机，生產效率較原來提高的 3 倍。

由于党的培养教育和群众的大力协助，使我獲得一些成績，对國家有了一些貢献，但是与先進工作者的光荣称号相比还是微不足道的，今后一定要加倍努力來报答党和政府給我的荣譽，为了貫徹会議的精神，保証做到下列兩点：

1.环繞生產上的关鍵問題和薄弱环節，刻苦鑽研，努力創造，为更多、更快、更好、更省的完成國家任务而奋斗。

2.爭取党政工团的大力支持，廣大职工的大力帮助，努力学習与推廣先進經驗。

上海市代表团代表沈淑萍的發言

我是代表國营上海第三毛紡織厂托兒所出席这次会議的。几天來，听了首長及苏联專家的报告，在先進經驗交流中，所推廣的 416 項先進經驗，都是全國各地不同工种，在各自的工作崗位上忘我劳动，發揮積極性与創造性、鑽研与改進技術所獲得的，为國家積累了許多資金，这对我的帮助和啓發很大。特别感到幸福和光荣的是見到了偉大的領袖毛主席，这是我一生最难忘的日子。我現在代表國营上海第三毛紡織厂托兒所，將几年來的工作向会議彙报，請各位同志提出批評与指示。

（一）我們托兒所的一般情况：

國毛三厂共有职工 877 人，其中女职工 521 人，哺乳女工占女工总数的 1/5。解放后，由于領導的关心重視，随着生產的發展逐漸擴大了托兒所（一連七次，由六只搖籃起）。目前托兒所已有寄嬰室、活动室、哺乳室、浴室、隔离室、儲藏室、办公室等大小十二个房間，床位84張，其中隔离床 4 張。工作人員12人，收托嬰兒 103 名，受托嬰兒月齡从 1 个月起至14个月止，工作人員与嬰兒的比例为1:8.5。

（1）工作人員中有所長、营养員、隔离室保育員各一人，保育員7½人，清潔員 1½ 人。

（2）經費开支，1954年全年平均每个兒童行政支付 10.43 元，1955 年平均每个兒童 9.83 元。

（3）媽媽交营养費，長日班 1.8 元，三班 1.5 元，全托 6 元，半托中午無奶 3 元，平均每

个月每个小孩1.65元。

（二）我們做了这些工作：

（1）从1953年初起，建立托兒所管理規則及各項制度。包括职責分工、保健、清潔衞生、学習、会議、交接班、物品保管等制度。并随着工作發展，修訂了各項制度，不断地提高業务水平。

（2）全國厂礦企業托兒所工作会議后，貫徹了会議精神和学習了苏联先進經驗。主要的是：

1.安排嬰兒24小时在所、在家生活日程。以吃、玩、睡为順序，从点到面，由長日班推廣到日夜班；

2.將肛門量体温改为腹股溝量；

3.增加戶外活动，經常开窗，每天室內保持一定温度（華氏60度，开窗办法，小班晒日光办法）；

4.改为給嬰兒淋浴；

5.衞生消毒方法：用三只面盆；

6.营养操作方面：做到按时、按質、按量增加营养輔食品，使大孩子离所接近家庭飲食。

（2）配合生產任务，照顧媽媽学習、开会和有病住院时全托，路远逢夜班照顧孩子全托，中班忽來大風雨全托。

（4）節約方面：經常注意節約，爱护公共財物，利用廢物改制用品，共節約2,300多元（縫紉等）。

1.在人力方面。遇保育員產假及臨时病、事假等，克服困难，多兼顧孩子。

2.物力方面。利用火木架改为嬰兒圍欄、檢查台、洗浴盆架子；白鉄蓮蓬头、毛毯头改为小羊毛毯；白飯單改为包棉絮套子，橡皮套子，尿墊，經常作縫紉工作。

3.在清潔洗汰費節約上。訓練孩子大小便良好習慣，減少洗尿布数字，保証每月不超过70元（工作人員汰工作衣等）。

4.此外对破尿布的处理，拟訂節約方案。1954年節約56元，小童衫80件，1955年節約59元。

（5）在1956年1月，响应厂际競賽，为完成1956年我厂新品种任务，支持媽媽倡議提出我們全年工作保証。又在2月8日向上海市工会联合会、工厂托兒所提出倡議，共保証条件4条，具体工作措施7条。

（三）工作收穫：

（1）新的嬰兒生活日程編制实行后，提高了工作質量。孩子一次吃飽，玩得高兴，睡得甜，生活有良好規律。減少哭声，增進健康，降低疾病率。如1955年第四季度初到年底，疾病率降低50%，且未出伤亡事故。孩子的体重也是逐年上增，1953年增重占全所90.8%，1954年占全所94.2%，1955年占全所95.16%。

（2）托兒所把孩子帶好，孩子的一般健康情况符合發育标准，媽媽也能安心生產。兩年內評选出劳动模范2人，先進生產者9人，如徐桂英同志执行工作法好，回毛一貫低于行政計划。梳毛并線間工人陸金囡，行政指标89.26%，他完成了105.3%，8个月完成全年計划，全車間数第一。染部趙桂田一貫退修少，一般工人要退修12.25匹，他只有10匹，并能抓住生產关鍵。

（四）我們能这样做并獲得成績的主要原因是：由于党对我們的教育与培养，及經常学習政治、業务。如学習了总路線、五年計划后，使我們逐漸提高了階級覺悟，明确保育工作为生產服务、为群众服务的作用，及培养下一代——共產主义建設的繼承者的重大責任，从而热爱自己的工作，在工作中克服困难。各級領導对我們的关怀、帮助与支持，鼓舞了我們的信心。因而我們能够依靠羣众，团結互助，發揮集体智慧；肯学習先進經驗，鑽研業务；經常开展劳动競賽，通过評比，相互批評，及时提合理化建議，來改進工作。才獲得了这些小的成就。三年來我們托兒所有兩个同志参加中國共產党，兩个同志参加中國新民主主义青年团。

（五）我們虽有以上一些工作改進，但工作中还存在缺点。如对嬰兒的教养工作沒有按月系統進行，对媽媽耐心宣傳保育工作做得差，工作同志之間尚有不善于开展批評与自我批評的現象。今后我們要学習各地先進經驗，特別是苏联先進經驗，以及加强政治業务学習，并对同工种各單位在相互学習，取長补短，以先進帶落后，落后赶上先進，先進更先進的要求下來不断克服工作中缺点。

最后，祝代表們身体健康！

向先進生產者看齐

主持設計我國第一个机械化翻砂車間的費啓能工程师

費啓能工程师是一位具有丰富的实际經驗的老工程师，現任紡織工業部机械制造管理局一級工程师，今年被邀請为政协特邀代表。由于他積極鑽研業务，虛心学習先進經驗，因此在机械制造的技術研究与紡織机械的改進方面有了很大成就，为國家創造了財富，作出了一定的貢献，他处理工作耐心、細致、踏实，作風正派，帮助别人也很誠恳，因而在技術人員及一般群众中，有很高威信。他的主要事蹟如下：

（一）在國家社会主义建設中，他積極地貢献了自己的全部技術經驗。如：

①在主持設計机械化翻砂設备方面，他吸收了國外經驗，結合我國的生產技術条件，組織集体的智慧，通过几年積極努力的工作，終于在1952年于中國紡織机械厂里創建了我國第一个机械化翻砂車間（曾在报刊上作为技術成就报道过，引起了各界人士的重視，并有不少人到中國紡織机械厂進行参观和学習），完全改变了落后的手工操作，使生產能力提高数倍，也改善了工人的操作条件和劳动强度。

这一个技術上重大改進的作用，不僅在于老厂改造上，特别是被新建厂采用后，对劳动力的節約和生產效率的提高，具有很大的效果。因此它是具有全國意义的。以这个設計为基礎，費啓能工程师又主持設計了經緯及天津机械厂的机械化車間，每次都有新的改進。

②費啓能工程师因見到紡織厂細紗机噪音太大，同时馬达露在外边，影响工人的操作情緒和工作环境，于是他在1950年起，就不間断地思考研究，准备解决这个問題，并利用業余时間，自己設計繪圖，終于改革了細紗机成形部分的設計，使它达到減音及節省地位的效果（按試驗用的馬达，安裝在車头內空隙处，就可節省建筑面積），試驗效果良好，这是細紗机上百年來一項重要的設計改变。

③在經緯、中机兩厂主持設計了弯板机、磨刀机、輕便搖臂鑽床、布机牆板等加工專用机床，及时地解决了生產上的具体困难，提高了工作效率。

（二）積極提出合理化建議，为國家節約了財富。如：

①对印染机中繩洗机零件$\frac{1}{2}$米大直徑橡皮輥法藍盘，原用紅套緊配，这在制造上是有困难的，經他建議改用螺絲併緊，就節約了一筆設备增添費用，这虽不是費工程师本身的工作，但他能够積極地提出技術改進意見，这是他热心建設事業的表現。

②建議布机零件B_{13}改短及省去了B_9一个零件，这样改变对布机效果与質量仍旧不受到影响。在建議执行后，就能節約很多原材料。如B_{13}元鋼改短，就可節約2公斤材料，按中國紡織机械厂的生產量每年就可以節約40～50噸鋼。

（三）積極为國家培养新生力量：

費工程师在日常工作中非常注意新生力量的培养，尤其对青年一代的培养，因此，在費工程师工作过的地方，由于他的帮助与指導，青年技術員技術上有很快的提高，很多人都能达到独立設計的能力。

改進茨萸紗綢晒染技術的鄒旭昇工程师

鄒旭昇是一位年已71歲的老工程师，在廣东省工業廳紡織管理局担任印染紗綢工作。工作一貫認眞負責，作風朴素，虽然他患肺結核多年，身体很衰弱，但能坚持工作，積極鑽研業务，在科学研究工作上，也取得顯著的成績。

例如他在研究創造茨萸紗綢（俗称香云紗或

拷紗)晒染技術方面，獲得了新的成就。茨萁紗綢为廣东的特產，过去因晒萁方法落后，所需时間長、成本高、浪費大，虽然以前美國帝國主义及日本的染化工程技術人員曾多年研究改良晒萁方法，但均未得結果。自鄒旭昇工程师到廣东工業廳工作后，認識到落后的晒萁方法，是廣东紗綢工業發展的障碍，因此便積極向組織上提出改良紗綢晒萁方法的建議，得到領導上的支持，并得到李五棋工程师的协助，成立小組積極進行試驗研究，獲得了如下的成果：

（1）用热空气代替日光晒干，用鉄鹽（化学药品）代替河泥上烏（黑色），縮短晒萁时間和次数，每烘一次只需 5～10分鐘，共16～20次即可（旧法一般要用日光晒36次以上），經試驗結果產品清爽柔軟，色澤光亮，不易破摺，保持了茨萁紗綢的优点。

（2）研究多色晒萁方法。过去旧法茨萁紗綢晒染只能有紅色和黑色兩种，經鄒旭昇工程师積極研究，并与李五棋工程师合作，試驗出棕色、黑綠色晒萁方法，已有初步結果。

（3）進行机械化晒萁的設計研究。为了使茨萁紗綢晒染工程机械化，鄒旭昇工程师初步設計了热風拉幅晒萁机，預計：

①每台机用2人在10小时晒萁一疋，如用旧法一个工人每日晒半疋，因此產量可大为提高。

②旧式晒萁每疋最少晒36次，才能晒干晒好，但采用机器每疋只需晒16～20次，所用茨萁可節約三分之一以上。

③采用机器不論在寒暑或晴雨天，一年四季均可生產，并大大減少劳动强度。

經过鄒旭昇工程师的積極研究，并在其他同志的协助配合下，終于1954年6月試驗初步得到成功。在工業廳召开的晒萁紗綢技術座談会上，肯定了这項試驗成就。

同时，他在試驗茨萁晒染过程中，認为茨萁为華南特產，晒染紗綢僅用其膠質及色素，而对所含澱粉質未加利用，因此他建議利用茨萁渣滓進行釀酒；經領導上采納，并指定專人負責試驗已獲得成功，这样每年可为國家節約18万斤粮食（以60%收獲率計算），这对國家有很大貢献。

由于鄒旭昇工程师一貫工作積極負責，研究創造茨萁紗綢的新技術，因此在1954年当选为廣东省的工作模范。

連續20个月不出坏粗紗的楊秀梅

國营西北第二棉紡織厂粗紗当車女工楊秀梅，从1954年7月到今年3月以來，創造了連續20个月沒有紡一个坏紗的新紀錄，并且还按月均衡地完成產品計划，为國家節省了回花1,500多市兩，曾先后被評为学習模范、先進工作者的光荣称号，最近又被評为出席全國紡織工業先進生產者代表会議的代表。

楊秀梅从小生長在一个貧農的家庭里，解放后，在1953年才進入國营西北第二棉紡織厂。起先，楊秀梅連一台粗紗机也看不好，因此，在1954年六月以前他一直做帮助操作落紗工作。在这期間，楊秀梅并沒有因为沒有当車而放棄学習，而当她落紗空閒的时候，就留心其他当車工人的操作方法，学習她們走的巡迴路綫，遇到有的当車工去喝水或者上厠所的时候，她就去代替当車，日久以后，楊秀梅逐漸摸熟了机器性能，操作技術也就熟練了。到厂里改三班制工作时，楊秀梅正式成为一个粗紗当車工人，但在当車的第一个星期，她就出了三个坏紗，全小組一共出了十几个坏紗，因此小組的优勝紅旗就給别的小組得去了。楊秀梅看到車間牆上挂的坏紗，心里眞是难受。

这件事，給楊秀梅一个很大的刺激。这个在旧社会受过很多苦难，流浪要过飯的姑娘，充滿着对工作的热爱和高度的責任感，她下定决心，今后要努力提高当車技術，爭取消滅坏紗。从此以后，楊秀梅看車更加勤恳和致細了，在平时的交流經驗会上，楊秀梅总是靜靜傾听其他同志的發言，不論誰講的一点一滴的好經驗，她就牢牢記住，回到車上反复進行練習。在楊秀梅問巴淑彩同志怎样才能不紡坏紗的經驗时，巴淑彩就告訴她說：巡迴的时候，必須勤加檢查和整理棉条，

这样可以預防出坏紗。楊秀梅懂得这个道理后，从此就照着这話去做，注意了車后的巡迴檢查，結果7、8兩个月都沒有紡一个坏紗。

在天气热的时候，車間里温湿度不够正常，皮輥和罗拉上常常纏上白花，造成各式各样坏紗仍是很多。在車間党支部的号召下，工人們虽然都加强了罗拉的檢查工作，可是檢查的方法是要先打开上盖板，透过皮輥中間的空隙才能看到罗拉上有否纏着白花，这样檢查很麻煩。楊秀梅为了全車間很快減少坏紗，提高棉紗質量，就时常注意預防坏紗，研究改進檢查罗拉的方法。有一次，楊秀梅在檢查下絨板时，發現絨板上有一道凹溝，再去檢查罗拉，發現罗拉上纏了白花，因此他就想到从檢查下絨板着手，來視察罗拉纏花的情况，那不是更方便嗎？經过几次試驗后，証明她这样的檢查方法很好，又省事又安全。不久，全車間的粗紗当車工人都学習了楊秀梅改進檢查罗拉的方法，于是坏紗都逐漸減少了。

楊秀梅工作的主要特点是：（1）善于安排工作，不忙不乱。他是按照粗紗一落紗的时間为标准，結合看兩台車应做的工作，保持小紗时多做檢查工作，中紗时做倒筒、換筒工作，大紗时做好落紗各項准备工作；（2）認眞檢查，預防坏紗。除在檢查下絨板时，观察下罗拉的纏花情况外，他在清潔皮輥或筒时，都随时注意車上的断头，遇有断头，仔細分析断头原因，及时糾正，以防再断头；（3）清潔做得徹底，交叉巡迴有規律。上、下龍筋及地面每落紗清潔三次；清潔下龍筋时，抹錠桿飛花；扫車弄时，右手抹盖板，左手扫地面；清潔开关架时，右手拿毛刷，左手抹罗拉盖板；清潔皮輥时，左手在前，右手在后，卷花棒平直，同时絞四列皮輥。所有这些清潔工作，他都很有秩序地安排在每次巡迴中去做。

楊秀梅在日常工作中不僅能虛心学習别人的先進經驗，努力改進了自己的当車技術，同时，楊秀梅还能热情地把自己經驗教給别人，以达到共同提高。現在她已成了一个看兩台粗紗机的热練工人，經过楊秀梅主动帮助过的冉志芳，改進操作技術后，現在冉志芳已連續四个月沒有出坏紗了。

楊秀梅已經在去年四月間参加了中國共產党。她正在党的培养和教育下，繼續前進着。

（孙傳鎬）

40个月不出坏筒子的侯秀美

侯秀美同志是青島國棉七厂筒子値車工，在党的教育下，由于明确了自己的奋斗目标，因此她在工作上得到了很大的鼓舞。1952年車間推廣筒摇工作法时，由于她的鑽研学習，对全車間推廣工作，起了積極的推动作用。在安裝清紗板时，她認为只有做好这一工作，才能提高質量，因此，她把原規定每二小时扫車一次改为每50分鐘扫車一次，大大地清除了棉紗的雜質，使安裝清紗板工作能够順利進行。此外，在提高筒子紗質量方面，她更突出地表現了40个月不出坏筒子紗的优異成績。她的具体操作經驗有如下几点：

①改進操作方法，消滅了"吊机紗"：

在接头时，將筒子紗条引伸到帘刀头处时，用左手立即控制筒子紗，不使倒轉，使紗条成一直綫，不致灣曲扭纏在筒子紗上而造成"吊机紗"。

②徹底作好清潔工作，消滅"蛛網紗"：

运用目光檢查磁牙清潔，遇有雜質堵塞磁牙眼子时，便使用鉄扦子挑出；对張力球和銅絲上的飛花，也随时加以清除，使紗条不致跑在磁牙外边，造成"蛛網紗"。

③每接五、六个头，回头檢查断头，若發現断头在磁導紗～磁牙处，就是远也得回头去接好，但断在張力球～磁導紗处时，就不回头去接了。这样就消滅了"吐紗"。

④动作快而穩，找头准确不乱摸，保持了筒子紗屑不紊乱。

⑤加强巡迴檢查及时發現防止次品。

每接完一排紗向回头走的时候，必須注意每个管紗的大小，若發現有个别管紗特大时，要按下筒子手柄檢查，并在每次換紗或接头的时候，也要注意檢查筒子紗兩头是否有蛛網。

⑥抄补小紗，保証了管紗分段的正确和筒子紗的張力均勻。

在接完一排管紗往回头走的时候，除上述檢查筒子毛病外，同时还需將特大的管紗抄下來补上小的管紗。

產量高、質量好的穿筘能手張金梅

張金梅是共產党員，在1954年到石家庄國棉一厂当穿筘工。由于他工作積極努力，僅在兩年的时間內，就在生產上創造出先進的成績，1955年提前兩个月完成了生產計划，而且在1956年2月中又創造了每台班穿5.04軸的新記錄（單人人工穿筘），超过了小組平均生產量的28.9%，并且質量达到了100%。

張金梅同志所以能取得这样大的成績，主要是由于她在党的直接教育和培养下，深刻体会到自己的工作在祖國建設中的重要作用，因而能热爱自己的工作。为了更好的完成党交給她的任务，她就主动的虛心学習別人的先進操作經驗，坚决克服自己操作中的缺点，刻苦鑽研，并在同志們的帮助下，終于提高了自己的操作技術，創造了突出的成績。現將張金梅同志操作中的基本特点介紹如下：

（一）双手交叉進行工作，配合有規律：

單人人工穿筘机是完全依靠双手來進行操作的。因此双手交叉工作时，能有規律的配合起來，有着特別重要的意义。

按照張金梅的工作方法，是左手拿綜絲，同时右手把穿綜鈎子准备好，这样就能使穿綜的时間縮短到0.627秒（一般人为0.961秒）。在穿綜的时候，左手馬上去拿停經片，同时右手繼續向前伸，在停經片拿好的时候，穿綜鈎可立即穿入停經片的孔眼內，左手立即开始分綫；同时右手的穿綜鈎繼續前伸，左手便可將分开的綫掛于穿綜鈎上，然后左手迅速縮回拿住穿綜刀，同时右手已將紗綫拉出掛于穿筘刀上，左手立即拉筘刀將綫穿入筘齒內，此时右手又已經作好下次穿綜的准备动作。

（二）合理組織各項动作，節省时間又省力：

穿筘工作是一連串的重复动作，在一輪班中每一个动作的重复次数，总計在几千次以上，因此怎样組織各种动作，使动作有一定的規律，并縮短每一个动作的时間是提高劳动生產率的重要問題。張金梅穿筘工作中的許多动作，是符合上述要求的，因此能節省时間又省力。例如：

①拿綜：是左手先拿底部，然后向上一撥，在向上的同时微向怀里轉动，穿綜鈎向左下方傾斜，这样就便于穿綜鈎進入綜眼內，同时也就節省了穿綜的时間。張金梅穿一片綜平均所用时間0.627秒，而一般人需要0.961秒，这样他就比別人節約三分之一的时間。

②穿停經片：在穿綜鈎剛接近綜眼的时候，左手馬上离开綜絲而取停經片，在拿停經片时，只是用左手一掀，在掀的同时，使停經片轉一个角度（不單独轉停經片），因为穿綜鈎是从右上方來的，所以停經片很容易穿上。在右手穿停經片时，只是手腕向前一探，而不移动右臂，这样既節省时間又省力。穿停經片和拿停經片是一个动作，因此他穿停經片僅需0.376秒，而一般人則需0.681秒。

③撤綫及掛綫：在穿綜鈎剛接近停經片眼的时候，左手馬上离开停經片，而去撤綫，在穿完停經片的时候，即可將分开的綫掛于穿綜鈎上；在掛綫的时候，不是拿綫去找穿綜鈎，而是兩者向一起凑，这样就節省了时間。如車間一般人撤綫掛綫动作所需时間为0.84秒，而他僅需0.51秒。

④掏綫及跳刀子：將綫掛在穿綜鈎上以后，左手馬上縮回，把住穿筘刀，在这个动作的同时，右手已將穿綜鈎拉回，这样即可將綫掛于穿筘刀上，進行穿筘，完成这一动作，需时0.46秒。右手掏綫时，胳臂上部固定不动，主要靠右手腕向怀里轉动，同时胳臂下部随着向怀里移动少許，即可將綫掏出。

（三）保証產質量的檢查工作：

①在开始工作以前拿綜时，注意檢查綜的鉄条是否弯曲，綜卡子是否齐全，穿綜鉄条兩端的

鉄环是否完整。拿停經片时，双手把四列停經片向一起压縮，看它是否平齐，同时注意停經片是否有弯曲和損坏。拿筘时，注意筘齒各部是否良好；在做上述各項动作的同时，要注意分清支数，以免拿錯，影响工作的正常進行。

②在她每做完十分之一个軸(俗称一分活)，就檢查工作質量一次；檢查时是用手扯一下已穿好的經紗，在扯的时候，仔細查看筘齒中經紗是否有穿錯現象；在这一动作的同时，用左手摸一下停經片的底部，是否有未被提起的，如有未被提起的，即漏穿的停經片，及时予以糾正。另外在工作时，应注意掛錢正确，拉鈎子直，以免造成双根經紗穿入。

③計划安排操作时間：把每个軸分为十等份，每份在10分鐘做完，一小时40分鐘穿一个軸，其中5分鐘为落軸及上軸时間。如果在規定的时間內，沒有做完規定的工作，他就在下一个时間內赶上去，这样他就能保証按日、按月、按季的完成產量和質量計划。

附：張金梅生產成績与小組成績对比表：

月份	產量（个）			質量（%）		
	計划	張金梅完成	小組完成	計划	張金梅完成	小組完成
1955年1月	3.4	4.42	3.65	90	98.75	54.5
2月	3.5	4.41	3.73	92	95.63	94.66
3月	3.6	4.38	3.74	92	95.81	94.73
4月	3.7	4.40	3.81	93	96.51	94.38
5月	3.7	4.30	3.73	93.5	98.71	96.33
6月	3.7	4.22	3.71	93.5	98.04	94.49
7月	3.7	4.30	3.71	94	100	93.09
8月	3.7	4.25	3.66	94	100	93.51
9月	3.7	4.54	3.93	94	97.8	97.21
10月	3.7	4.51	4.02	95	98.99	97.4
11月	3.75	4.56	3.98	95	98.02	96.50
12月	3.9	4.52	3.98	96	99.07	98.09
1956年1月	3.9	4.50	3.88	96.5	100	96.76
2月	3.9	4.84	3.91	96.5	100	97.6

註：1956年2月份系到2月29日的平均数。

虛心学習刻苦鑽研的穿筘工楊坡蘭

楊坡蘭同志是青島國棉六厂准备車間穿筘工人，他是穿筘間產量最高質量最好的一个。他所以能取得这样的成績，是由于她在党团的培养和教育下，提高了覚悟，深刻的体会到自己的工作重要性。为了提高工作效率，她不断的向比自己技術高的同志虛心学習術技，如她曾利用早半小时進厂，向甲班的刘桂芳同志学習劈線动作，利用吃飯休息时間，向本班的畢秀花同志学習拿停經片快的方法；在学習中，他不畏困难，坚持到底，善于吸收其他同志操作上的优点，并通过他的刻苦鑽研，能在工作中实际运用和改進，因此她的技術能得到不断的提高，他的產質量达到了車間內的最高記錄，从1954年1月至1955年12月連續19个月完成生產計划，每班產量由3.71軸提高至4.90軸。

由于楊坡蘭虛心学習和刻苦鑽研的結果，在操作中掌握了許多先進經驗，并且能熟練地执行这些先進操作，因此，他也就具备了一套較为完整的穿綜方法。現將他工作的主要特点介紹如下：

（一）做好接班工作：

为了避免接班后可能發生的不必要工时的浪

費和提高產量，楊坡蘭上班是提早30分鐘進入車間，在这时間內主要的做三項工作：①利用10分鐘时間观察其他同志的操作优点，使自己不断提高；②檢查自己工作时需用的工具，如鉗子、小鎚与穿引鈎等有無毛病，同时了解对班使用揷筘刀有無毛病，这样保証了一天的工作順利進行。③在接班前的10分鐘用來檢查交班織軸有沒有穿錯，这样保証了整个織軸的質量，亦是減少缺点的唯一办法。

（二）合理佈置工作地：

（1）身体位置：坐位距离綜框要适当，前頸离綜框約8″，身体偏右与綜框成45°角，以便于穿綜劈線时动作的自由运用（左肩距綜框較近）。

（2）經紗和綜的位置：上軸时务必要使夾板的松緊适宜，同时要使經紗保持上端偏左，下端偏右的傾斜狀态，上下夾板相距約16″，經紗上端与下端斜过4″左右，这样便于劈線及鈎取动作，綜的位置亦是如上所說的同样斜度，这样在拿綜时，綜絲移动灵活，从而節省了拿綜时間。

（3）經紗、落片、綜絲三者的位置，保持一定差異，落片較經紗偏右，綜絲又較落片偏右，三者左端保持梯形，这样可避免穿落片时綜絲妨碍視線，以及劈線时落片妨碍視線的現象，保証了各个操作的順利進行，節省操作时間。为此在引穿过程中，須將綜框逐漸向右移动，將經紗向左移动。

（三）基本动作的特点：

（1）楊坡蘭同志拿穿綜鈎的方法与一般工人的拿法不同，一般穿筘工人是手心向下的，而楊坡蘭同志拿穿綜鈎是手向上，手背向下，上臂与小臂的肌肉較为松弛，肘部成为自然下垂的狀态，借胸部的支持，因而減輕了身体的疲劳；同时这样的做法較为穩当，帶綫入穿筘刀时，手臂向右移即可；如手心向下拿穿綜鈎时，則需轉动手腕，較为吃力。

（2）拿綜：用左手，以大姆指、食指和中指拿取綜絲，用食指和中指各夾住一根，地位在綜絲下端焊錫处；注意中指不要伸出过長，以保証每次拿一根，然后手指向上移动到綜眼处，即握住使二綜眼的距离与穿綜鈎二指的距离相等，便于穿綜鈎通过。

（3）拿落片：在穿綜鈎通过綜絲后，左手大姆指、食指和中指同时拿取二只落片，大姆指和食指拿取前一片，用中指捻取后一片，当穿綜鈎穿入落片时，运用目光檢查后面經紗的排列情况，做到心中有数，便利劈綫动作，節省操作时間。

（4）劈綫：用食指靠着中間鉄輥，伸至經紗后面，大姆指在經紗前面，大姆指与食指平着劈線，食指伸入紗層較長，用很輕微的力將紗層边線向左一帶，这样每次就能劈出4根至6根，并能保持一定間隙，以防絞起來；同时为下次引穿时省了劈線动作，節省操作时間。由于所劈出的經紗保持了一定的間隙，对避免錯穿等創造了条件，并做到經常保持一定根数。

（5）劈好線之后，以中指与無名指帮助挑起經紗，挂入穿綜鈎，迅速將經紗拉引出來；同时运用目光檢查上一次所引穿的經紗在綜絲眼內是否良好，以保証每对經紗在綜絲部分的引穿質量。將經紗拉过來之后，右手以穿綜鈎帶着經紗挂在穿筘刀上，而当用脚踏板时，左手同时去拿綜，并运用目光檢查綜后的排列情况，便利了拿綜动作節省操作时間。

（四）細致的檢查工作：

（1）全部經紗分为12等分，每个筘筐边上都有标記，每当穿完一分經紗时，就檢查一次經紗在筘內的情况，这样可以及时檢查出缺点，加以修正，防止因引穿了較多的經紗之后，才發現缺点，成造返工，浪費时間。

（2）在整个織軸引穿完畢后，再对經紗穿入鋼筘內情况全面檢查一次，以避免漏过在檢查时沒有檢查出來的缺点；同时并附帶檢查綜框上兩端留下的綜絲根数是否有缺少，綜絲支桿端部分鋁絲圈是否失落，以及筘面是否良好等。

（3）檢查时务須將經紗拉緊，并且要理平已檢查过的經紗放在穿筘刀方軸的后方，以資区別；檢查时，应自左而右的依次逐对檢查，这样可以視綫集中，而提高檢查效果，达到不漏查的目的。

最后，將經紗梳理平直，挽結扣好，分为十余扣，然后將筘片落片緊縛在綜框以利卸軸。

認眞执行一九五一織布工作法的王連羣

國营营口紡織厂織布車間当車工王連群，是个共產党員。由于他一貫的虛心学習，执行了“一九五一織布工作法”因而經常保持產量高質量好，并能模范地遵守劳动紀律，耐心地帮助别人达到共同提高。因此曾先后獲得东北区、省級、市級、厂級、車間等二十余次模范奬励，并荣獲东北紡織工業劳动模范的光荣称号。

他在旧社会里受尽了压迫，在苦难和飢餓中过生活，深受了奴役的痛苦。解放后他才找到了自己的家——工厂，生活得到了改善，每当他想起过去的痛苦和今天过着这样的幸福的生活时就感动得說：“这全是毛主席共產党給我的啊！要不是共產党解放了我，别說过今天的生活，就是活到現在也不可能。”因之他下定决心，一定要把工作做好。

王連群是营口紡織厂織布車間的生產旗帜，人們在他模范行动的帶动下不断前進，大家都願意向王連群学習，他的优点表現在以下几方面：

（一）虛心学習，認眞执行先進經驗。

当車間还未开始推廣1951織布工作法时，他就在業余时間向推廣組“小先生”学習，很快的就掌握了1951織布工作法的基本特点；当推廣組到他那里时，他就反复的学習其中細小动作，并經常給不願接受先進經驗的老工人講解五一織布工作法的好处。由于他認眞执行先進經驗，在1954年5月突破了車間看台能力定額（当时車間只有少数看8台，而他能看10台車），而且每月均衡的超額完成國家計划。1955年5月份东北紡管局和遼寧省、黑龍江省紡織工会在瓦房店召开了先進經驗專業会議，在会上他看到了大連紡織厂織布工李桂蘭表演檢查布面的工作特别細致，于是他就細心的学習，回厂后，不僅自己認眞执行，而且还把这些經驗介紹給其他同志。由于他能以“一梭三檢查”的方法細致檢查布面，虽然在生產情况不好的8、9、10三个月中每月只出一匹或不出疵布。1955年2月織布車間改織三斜紋布，由于技術管理沒跟上去，断头在5根左右，工人的情緒低落，但是王連群想到自己是一个共產党員，应該克服困难，坚持执行先進經驗，由于他执行工作法有成績，因此他把大家都帶动起來了。

（二）認眞执行1951織布工作法与掌握机台性能結合起來。王連群他每天一上班不僅徹底的作好清潔工作，而且細致的檢查每台織布机的狀态，看看吊綜是否平整，皮圈、梭子、皮結、打桿有無損坏，各部机件罗絲有無缺損和松弛，發現有不正常的地方，在接班后立即找副工長修理好。这样主动的做好預防檢查工作，不僅減少了次布，減短了停台时間，節約了机物料，同时更重要的是掌握了机台的运轉規律。在工作当中他也經常檢查机台运轉情况，發現有毛病时立即找副工長修好。由于他掌握了机台性能，工作爭取了主动，机台的毛病減少了。因而經常的保持了產量高質量好。1955年全面均衡的超額完成了國家計划，產量完成了101.01%，質量完成了266.6%。

由于他能够掌握机台的性能，安全运轉，所以他在試用别的机台时，質量仍旧保持了100%，他先后换了三、四次机台，一直保持了產量高，質量好。

（三）开动腦筋，創造了減少尾紗的操作方法，給國家節約棉紗。

1953年全國紡織工業展开了節約用棉用紗运动，我厂織布車間檢查了一下，發現浪費原紗的現象很嚴重，每年所浪費的紗头就等于農民种31.92畝棉田所產的棉花，工人們听了都非常难过，王連群也很痛心，他覚得“这样太对不起農民兄弟了”。因之，他不断的鑽研創造了新的裝緯法，每次裝緯紗尾由15吋減少到10吋，因而一年即可給國家節約140匹布的經紗，車間馬上总結了他的經驗，并進行推廣，每天上下班时他的机台四周圍总有很多人向他学習，他不僅細致的講解每一个动作，并且有人不懂，他就耐心的解釋，一直到别人学会为止。目前这一經驗已在全厂推廣，这就使車間每天紗头回絲由31.5公斤降低到6公斤。

（四）王連群操作上的特点：

（1）机动灵活，掌握主动，有計划的組織輪班工作，看管多机台進行生產。如果工作上不掌握主动、沒有計划性，那么工作上的忙乱情况是不难想象的。而王連群同志深刻体会了先進經驗的精神实質，灵活运用，很有秩序地安排一个輪班的工作，如提前上班25分鐘做好接班檢查工作，用清扫毛棒把綜框等处的絨花徹底清扫，对机台各个部件及运动有重点地加以仔細檢查，管箱緯紗根据其大小作适当安置；同时主动向交班者詢問上班生產情况，这样一來心里就有底了，在紅灯亮前五分鐘即進行分段分節工作，使工作及早地轉入正常狀态。在工作中他总是爱惜每一秒鐘，集中精力主动掌握机器，不使机器等人。如裝緯时站的方向是面朝前方，使下一台了梭时能够及时处理；工作中还善于利用一切可以利用的时間，采取交叉的工作方法進行檢查工作。

（2）抓住1951織布工作法的中心环節——分段分節換梭。看管多台織布机如何有計划有規律地組織全部工作，是極其重要的。因为只有掌握了分段換梭，才能在有計划有規律的換梭裝緯工作的基礎上，抽出一定的空余时間作好其他工作，抓不住这个中心环節，会造成工作忙乱被动。王連群同志的确抓住了这一中心环節，他習慣于由南往北換梭，因为在同一天軸，南头机台一般稍慢，把它作为第一大段，北头机台一般稍快，把它作为第二大段；同时相对兩个机台稍有快慢时，即以快者作为單号，这样給掌握換梭提供了便利的条件。在掌握分段分節工作中，善于抓住大段距离，善于進行灵活調節，一般都是采取以紗型大小來調節段，基本上克服了不合理的調節工作。由于他十分明确分段換梭的重要性，所以他对机台轉数的差異要求也是十分嚴格，能及时与副工長取得联系，把轉数調整得差不多，給分段分節工作奠定良好条件。由于他緊緊地抓住了这一中心环節，所以工作协調，总是不慌不忙，有条不紊。

（3）掌握了机器性能。只有掌握住机器性能，才能有效地提高產品質量，發揮机器效率，消除各种事故，或減少机物料消耗。王連群在進行工作时，他能發覚投梭打緯运动是否协調，根据梭子出入織口的情况，即可以判断开口投梭是否合适，他在一輪班工作中，总是手腦并用，一方面進行巡迴工作，一方面交叉進行檢查。如某一机台常断头或者边紗常断头，甚至常断緯紗或無故停車时，他就圍繞这一問題來找原因，直到解决为止。由于他檢查細致，熟悉机器性能，所以大故障一般都能得到預防，小毛病只須立起待修小牌，無須立即停止运轉。

（4）創造了節約紗尾裝緯法。1951織布工作法原來規定裝緯操作，如遇到出紗尾过長时，須用手將紗尾一圈一圈繞在管上，而王連群節約回絲的裝緯操作方法是，用母指將管紗作迴轉，使紗尾很快地卷到管上，这样做既省事，又能節約用紗，該項經驗已在局召开的先進經驗專業会議上推廣。

（5）檢查布面工作非常細心。如織三斜紋要想看双經与穿錯是不大容易的，但是他做的可非常利落，在接班时先把托布梁与卷布軸之間，手摸布面，手到眼到，細致察看一翻，然后再在布卷附近細心檢查織机的轉动情况，及布紋情况加以判断。他在檢查断經时，除运用一般檢查方法以外，还利用裝緯时交叉進行这項檢查工作，即站在車弄中間，用眼观看对面机台上經紗的运动情况，这样就容易發現并及早預防。

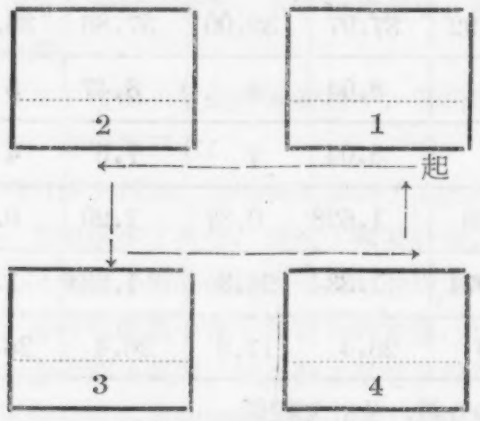
連續31个月沒有出过次品的史林珍

史林珍是國营上海絲綢厂力織車間当車工，在生產上一貫積極負責，从1953年7月併厂以來，連續31个月沒有出过次品。在1954年被評为上海市劳动模范。他的主要特点是：工作高度負責，思想集中，坚持执行操作，巡迴有規律，安排工作有計划，掌握主动換梭，檢查綢面仔細週到，因而他的產量高、質量好。

（一）他進車間做好接班工作后，他的思想完全集中在四台織机上，不想任何生產以外的事情，从上班到下班，始終如一聚精会神的埋头工

作。他对四台織机中的8把梭子內紆子的大小，都心中有数，因此被动換梭極少。根据測定資料一般当車工被动換梭平均佔15.97%，而史林珍僅佔5.47%。

（二）巡迴有規律（附圖）。当第一台机檢查完畢巡迴到第二台时，如果發現綢面上有疵点



或發生軋梭故障，可提前关車，同时便于檢查在織梭子內紆子的大小，減少被动換梭。乔其織物是單面双梭箱，鉄梭箱在織机左方（即換花手面），木梭箱在織机右方（即开关手面），鉄梭箱因有梭箱盖板遮住，梭箱內的紆子不容易看清楚。根据他的巡迴路綫，巡迴到每台織机时，总是先到开关手面，后到換花手面，所以他能尽量先察看梭箱內紆子的大小，有助于主动換梭。

（三）有計划地适当安排各項工作。当第一台織机檢查完畢，巡迴到另一台織机时，他首先察看梭箱內紆子，再檢查投梭情况是否良好，然后進行上幅撐、檢查綢面、裝紆子等工作。在巡迴中如果遇有換梭，他就僅做察看紆子和檢查布面兩項工作，尽量縮短巡迴时間，掌握主动換梭。換梭后不立即裝紆，將梭子側放在梭盤內（側放表方紆子未換，平放表示紆已換好），即進行巡迴檢查，他总是將裝紆工作間隔在沒有換梭工作的巡迴中去做。同时他能分清輕重緩急，机动处理停台，例如有兩台織机同时發生停車，一台清理綜前毛絲僅需5秒鐘，另一台要拆坏綢需时一分鐘，那么她就先清理毛絲，后拆坏綢；又如断头、換梭同时發生，就先換梭后去补头；因此，他对处理停台工作时間的長短，能做到心中有数，从而提高了產量和質量。

（四）掌握主动換梭。由于他工作时思想集中，梭箱內紆子的大小記得很牢，对小紆子可开織时間掌握得正确。并能运用調節換梭，例如1、2、4三台織机要同时織完，不可能同时進行換梭，他就將2号机小紆子未等織完提前換梭，1、4兩台因为是面对面距离近，便于掌握主动換梭；如果三台織机紆子大小完全一样，則先將一台車停頓片刻，進行另二台換梭工作后，再來处理关車机台。如果遇到距离比較远的二台机小紆子要同时織完时（如2、4号車），他就將先巡迴到的2号机停下，立即走向4号机進行換梭，換梭后又立即回到2号車換梭，工作完畢后仍繼續巡迴。

（五）手眼一致，檢查布面和上幅撐相結合。幅撐右端离綢边后，右手托住幅撐，左手沿着幅撐自右而左撫摸綢面，視綫随着左手檢查綢面。幅撐進入左面綢边后，左手又沿着幅撐自左而右撫摸綢面，視綫同样随着左手自左而右檢查綢面。这样幅撐以上所織出的綢面，經过來回檢查，疵点很难漏过。幅撐上好后，又用右手撫摸幅撐后面，胸樑上面的一段綢面進行檢查。上幅撐手势平穩，幅撐針齒只只戳進，針洞正直，不斜左歪右；如遇幅撐离織口較長（10公分以上），不是一次撐上，而是分几次撐，因此很少有撐破边的毛病。

史林珍执行以上操作法的特点是，能經常一貫坚持，从上班到下班，他在任何情况下，都始終如一坚持操作，这种对待工作的高度負責精神，是他提高質量，創造連續31个月不出次品的重要原因。

善于領導工区工作的織布車間副工長王鳳山

減少停台，完成和超額完成產量定額；提高產品質量，尽可能消滅疵品；嚴格执行操作法，節約回絲，是副工長在工区管理工作上的首要职責。只有在工区中進行有計划的組織工作，才能使工区全面地完成國家計划。

天津國棉三厂織布車間乙班第七工区，在

1955年11月至1956年2月中，全面地超額完成了國家計划，这是与副工長王鳳山在党的培养下，積極鑽研技術，善于团結群众，改進工区的領導方法分不开的。

在1955年11月份到1956年2月份的連續四个月中，王鳳山工区达到了如下的成績：

項目		55年11月份		55年12月份		56年1月份		56年2月份	
		計划	实际	計划	实际	計划	实际	計划	实际
產量（碼）		36.46	36.63	35.65	35.92	37.97	39.00	37.86	38.51
質量（疋）	一等	7	2	8.15	3	8.04	8	8.47	5
	二等	8	6	8.36	6	8.04	7	7.5	4
回絲（磅）	甩头	1.712	0.65	1.419	0.69	1.628	0.87	1.20	0.79
	拆殘	1.908	1.713	1.338	1.071	1.334	26.3	1.334	1.328
拆殘时数		33	29.63	26	20.8	26.4	17.3	26.4	26.3
备註		12月份因增加扫車，停台时間10分鐘，故計划較低。							

王鳳山原來是保全工人，改進基層組織时，被选拔担任副工長。在党的培养教育下，提高了認識，这对他鑽研工作，起了很大的鼓舞作用，他在工作中摸索出了一套工区完成計划的工作方法。現將其工作方法介紹如下：

（一）运用作業計划掌握和組織生產：

运用作業計划是副工長通过数字發現問題、組織生產的重要方法。王鳳山在分析作業計划时，首先檢查总產量、質量、回絲完成情况；其次則分析上軸、修机的停台时間、拆布时数和回絲，选擇出影响計划指标完成的項目進行檢查，并結合个人作業計划完成情况，發現問題和組織力量解决問題。例如有一次王鳳山在分析作業計划时，采用了上述办法，發現工区拆布时数高至每日59时，大大地超过了計划指标，他就对拆殘進行檢查，終于在609号車發現了拆布工不熟悉次布規格，把沒有超过次布規定的殘加以拆掉，当即指出缺点，并利用下班20分鐘組織拆布工進行了布样和質量規格相結合的学習，提高了拆布工的業务水平，減少了寬拆殘的現象，一周后拆殘时数下降至50时。

又如：在分析作業計划时，發現郭少臣回絲量完不成計划，經过重点檢查，發現他換梭时甩头紗尾長达一碼左右（"技術管理規則"規定为5时），經指出并向他說明節約原棉和原紗的重要意义后，又經过崔秀清、張淑琴上車表演，使郭少臣学会了節約回絲的办法，回絲量从8月份的1.83兩，下降至10月份的1.03兩，11月份的0.46兩。

以上情况說明：正确运用作業計划是副工長的重要手段，它能帮助副工長掌握和組織生產。

（二）建立和执行工区工作制度，提高工作質量：

王鳳山虽然运用了作業計划，但这僅限于数字上的了解，为了达到数字和实际相結合，建立和执行了拆布工双重彙报制度，并为了集中群众智慧，共同解决工区問題，又建立了骨干会議制度。这兩項制度，均在小組会議前召开，副工長充分地运用这兩項制度，吸收群众意見，來达到迅速解决工区問題的目的。如9月份工区拆殘分析中，通过双重彙报制度，了解到看車工張淑卿在9月份一个月中拆殘高至每周30时左右，拆殘中稀紋的比重最大。副工長根据这种情况和她進行了个别談話，征求了她的意見，对机器進行了檢查，換去了兩个小撓，但在此后作業計划的分析中証明，他的拆殘时数并未下降；于是王鳳山又進行工作法的檢查，發現了她工作忙乱，沒有掌握好換梭減少稀紋的規律，因而又給她指出缺点，并由工区中拆殘最少的工人上車表演，使她学習了減少稀紋拆殘的方法，終于在11月份的記錄中，拆殘时数降低至每周18.6时。又如王鳳山在一次骨干会議上指出，工区質量問題的关鍵是

伸幅器疵、稀紋、密路和梭掛，經过研究，初步拟定解决办法，交群众討論后，作出了如下的指施：

（1）伸幅器疵：查布面时用手压其附近，以試刺毛輥轉动是否灵活，如不灵活即進行修理。

（2）稀紋、密路：开車时找活头，換梭后不扳小闸。

（3）梭掛：上班时檢查梭子，發給每人一塊紗布，每班擦三次。

通过以上措施，就順利地解决了工区的質量关鍵，从而減少了次布，完成了國家計划。

工区制度不僅能使副工長及时發現生產上的問題，同时也能集中骨干和群众的智慧，帮助副工長考慮和解决問題。只要副工長能掌握全面情况，充分發揮各項制度的作用，則工作質量就会很好地提高。

（三）加强机器的檢修和維护工作，为当車工提供質量优良的生產条件：

經驗証明：机器質量的好坏，对產品的產量和質量有很大的影响。王鳳山在工区工作中，由于实际体会到机器保护工作的重要，因而非常重視机器保护工作，他采用了如下的方法，來發揮机器的效能：

（1）重点檢修巡迴：如1956年1月份，改織印花坯布，当时稀紋、密路、伸幅器疵多，因而在檢修时着重卷取緯停布伸子的檢查和修理工作。如有一次在766号車檢修时，發現卷取部分有倒牙子的現象，当即進行檢查，發現鋸齒輪有突出磨損，立即換去，減少密路的產生。

（2）对重点机台進行重点解决：根据作業計划的分析，765号至774号車三班看車工是技術优良工人，但却經常不能完成計划，二班副工長反映机器断头多，王鳳山根据这种情况，具体地進行研究分析，終于發現后樑安裝过高（比原有高1吋左右），造成了上下兩片經紗張力相差过大，因而断头多。經过檢修，三班工人均完成計划，乙班產量由10月份的36.09碼提高至11月份36.56碼，質量亦由一疋二等达到沒有次布。

（3）加强經常性的檢修維护工作，預防性的減少坏車，保持机台正常运轉。

王鳳山在执行巡迴和重点檢修工作中，对檢修項目內的某些部分給予特殊的注意，以便使机器保养質量和棉布質量密切地結合起來。內容如下：

①巡迴檢修中，着重对机台运轉激烈且在运轉中容易失灵的机件，進行檢修工作。主要的項目有：打梭棍罗絲：防止跳紗軋梭；扣脚罗絲：防止打緯和梭子运动不正常，特別在捲取側部分，还应通过檢修，防止送經不灵，布面緊，伸幅器疵、扯破、断头多等。

②巡迴檢修中，着重对質量有密切关系的部位進行檢修，主要項目有：皮結剪口，防止皮層掉下帶入織口，造成破洞和撕破等；梭子运动的穩定度：手測梭箱背，檢查梭子运动，防止梭子磨刺造成梭掛；綜的松緊：防止梭子运动不穩，浮織等；吊綜及皮帶口：防止皮帶断裂造成次布和大量断头。

③在重点檢修項目中，着重对經停、緯停、卷取、經紗保护裝置、錠扣盤与鴨嘴等的規格進行檢查，并徹底修理，以提高机器質量。

④結合交班檢查机台清潔工作，观察压梭后送經軸盖瓦的情况，以便發現缺点及时解决。

以上說明，副工長作好預防性檢修工作和及时解决机器缺点，給看車工創造了优良生產条件，从而对提高劳动生產率方面起着决定性的作用。

（四）帮助工人正确而迅速的执行操作，使工区技術达到普遍的提高；帮助工人正确而迅速的执行操作，是消滅不必要停台的主要工作。关鍵在于首先了解工人操作情况，然后方能給以糾正，从而進一步改進操作方法。王鳳山通常采用測定和观察的方法，即是当工人完不成產量計划，就檢查被动換梭和断头率；当工人不能完成質量計划时，即測定查布面的时数，对輔助工种則注意其操作是否正确，然后通过互教互学或親自指導進行校正。如郭少臣往往出次布超过規定时数，这說明郭少臣查布面不均衡，因而采用布面划線的測定办法，証实了他在第一次和第二次查布面的距离过远，于是就讓拆布工上車表演，付工長作講解工作，并由郭少臣在布面上划線。結果証明，拆布工在操作中并未超过拆疵时数。事实說明郭少臣工作中的缺点，因而改变了工作方法，提高了技術。又如上軸工何鳳有吊綜慢，質量亦差，上軸后容易断边，經过王鳳山观察出

何鳳有吊綜不良的缺点，在于操作法的不熟練，因而教給他在吊綜时，应以扣帽为标准吊前綜，再以前綜为标准吊后綜的方法，提高了上軸技術。

王鳳山对工区中薄弱环節采用了上車表演，包教保学的办法，逐步地帮助工人提高技術，这一工作方法对第七工区連續四个月全面均衡完成國家計划，起了一定的作用。

（五）加强思想領導，打破保守思想，積極推动工区工作：

王鳳山在担任工区領導工作后，深深体会到思想領導的重要性。因此根据工区中的情况，充分运用了以实际事例对同志進行說服教育的方法，去影响有缺点的工人，因而有效地減少了工作進行中的障碍。如拆布工王永華有着“干活吃飯”的思想，工作不起勁，王鳳山根据國家利益和个人利益的一致性，对王永華進行了教育，說明不好好干工作对國家和个人都有損失，并举出实际的例子進行教育；最后王永華終于扭轉了以往的想法，目前王永華已成为工区的骨干。又如看車工韓宝安在执行操作法中不巡迴，副工長当即指出了他的缺点，而韓宝安还認为不巡迴沒什么关系，副工長針对这种情况引用王宝利因未执行巡迴以致造成三碼多跳花的事实，在生產会上進行了批評，因而扭轉了韓宝安的工作方法，并执行了巡迴操作。

王鳳山利用实际事例，从关心同志的态度出發，指出同志的缺点，因而使同志易于接受，領導和群众在長期的共同工作和关心中逐步地打成了一片，这就使得王鳳山在推动工区工作中，得到了群众的積極支持和帮助。

領導小組連續27个月全面均衡完成計划的孟照明

哈尔濱亚麻紡織厂孟照明帆布小組，自从1953年开展劳动競賽以來，有27个月全面均衡地超額完成了作業計划，曾獲得厂一等先進小組、厂模范小組和哈尔濱市模范小組的光荣称号。

副工長孟照明同志几年來在党的教育下，他的階級覚悟有了提高，曾獲得三次厂劳动模范和兩次市劳动模范的称号。他在領導小組参加劳动競賽、提高技術、保証按月全面完成國家計划方面，獲得以下几点經驗：

（一）制訂与实現小組保証条件。

在制訂保証条件时，主要根据兩个方面：①根据車間当前中心工作和作業計划的要求；②根据小組下月执行保証条件情况和小組內当前的关鍵問題。例如在小組質量完不成競賽指标时，就具体分析完不成質量指标的原因，明确改進与提高質量的措施，訂入保証条件中去，因此在执行中大家目标明确，容易檢查，使產品質量能够不断提高。

在实現保証条件方面，主要是及时召开小組生產会議，展开批評与自我批評，以及建立小組內各項制度。为了实現保証条件中的消耗指标，还建立了“拆布回絲記錄制度”。在小組生產会議上，对減少回絲進行了研究，認为減少回絲的根本办法，必須从減少拆布方面着手，因此在組內建立了回絲記錄統計制度，把每个人拆布長度和原因都記下來，根据記錄分析誰的回絲最少，便把他的經驗加以总結推廣，这样取得了很大的效果。这个办法在全車間推行后四个月的时間，每月平均回絲減少344公斤，共節約原紗1,722公斤。

（二）学習与掌握新技術。

通过社会主义競賽，小組內同志們对学習技術的重要意义有了明确的認識，只有努力提高技術，改進技術，学習与掌握新技術，才能熟練地進行工作，保証不断提高產品質量和劳动生產率。

孟照明小組在提高技術方面，首先是推廣先進生產者的先進操作方法，互相交流經驗。在互相学習过程中，由技術高的工人帶动技術低的工人，达到共同提高技術的目的。这个小組內的大部分工人都是热心学習技術的，为了滿足他們学習的要求，采取师傅帶徒弟的办法帮助他們学習，即每个技術高的工人，配备一个技術低的工

人，使技術低的在实际工作中經常得到帮助。例如小組內李子儒是个新工人，他原來停台时間比别人多一倍，經常完不成計划，自从把他調到技術高的吳振中所管的机旁后，經过一兩个月的时間他便提高了技術，完成了生產任务，1955年下半年完成產量103.70%，并且質量达到99.6%。

同时，組織全組人員參加業余技術学習班，保証技術水平的普遍提高。过去參加技術学習的时候是分散的，即今天这个人学習，明天那个人学習，等到学習的人進步了，沒有学習的人又落后了；为了克服这一缺点，就組織了全組人員都參加操作法的学習，即在課后全組進行实际表演和个人帮助。这样進行学習的結果，現在每人已經能看三台車了，技術都有提高，因此，几年來平均產量达105.9%以上，質量平均达到99.5%。

（三）合理安排副工長的工作：

孟照明的工作时間大致安排如下：

7.0′～7.30′：①做好上班前准备和接班工作，調配工人，向工長彙报当天出勤情况等；②巡迴檢查布面和織軸緊压情况。

7.30′～9.30′：巡迴檢查每个机台运轉情况（即臨时修理），檢查織布工的操作，并随时檢查上軸質量。

9.30′～10.30′檢查昨天小組和个人完成產質量情况，及时公布成績，并向工長彙报完成作業計划情况。

10.30′～11.30′：准备借用机物料和好坏零件（臨时性修理）。

12.30′～2.0′：巡迴檢查机台运轉情况。

2.0′～2.30′：檢查加油情况，一天要檢查兩台机。

2.30′～3.30′：進行机台檢修（每天一台），有平車时進行交接工作，填待修表。

3.30～4.0′：准备交班工作及檢查各机台的清潔。

按照副工長工作安排表执行之后，就能把副工長一天內領導小組的工作，有秩序的規定下來。当然在执行中也不能机械地按照以上規定來進行，在必要时可以机动掌握。过去，在沒有貫徹副工長工作安排表以前，那里有紅牌，副工長就到那里修理，工作被动，修理也不徹底，也沒有定期檢修制度；自有了副工長的工作时間表以后，孟照明能很好的安排自己的工作时間，克服了忙乱現象，徹底的進行預修和檢查，能及时糾正机台的毛病，主动修理机台，从而減少了停台修理时間，保証生產任务的完成。

——更　　正——

本刊1956年第四期第31頁“苏联关于棉紡織厂机械保养評价的方法”一文，因未經仔細校对原文，致有些地方譯得不当，現作更正如下：

①第31頁左欄原文第一段应譯为：“按照总工程师所批准的机器修理圖表，应該進行修理的机器（不論机器的狀态如何），均由保全科長通知車間主任或工長，在規定的期限內停車，并且只有在接交單上簽字后，才允許進行修理工作。”

②第31頁左欄倒数第10行及第9行一段应譯为：“編制缺点明細表时，应特别注意那些足以使机器生產率或產品品質降低的缺点。”

③第31頁左欄倒数第5行“一个机器的修理隊以不超过停兩台机器”一句应譯为“一个修理隊最多只許关停兩台机器”。

④第31頁左欄最后一行：“应根据保养評价的扣分規定……”更正为：“按照扣分制度……”。

⑤第32頁左欄上表中“清棉机”应譯为“臥式清除机”。

关于北京國棉一厂在生產高潮中，制訂企業規划及开展劳动競賽等几个問題的初步意見

紡織工業部办公廳研究室 工作組

編者按： 在北京國棉一厂出現了工業生產高潮后，本部研究室工作組曾到該厂作了一些实际調查研究，并对有关制訂企業各級規划問題、劳动競賽的領導与形式等問題，提出了一些初步意見。我們認为：在目前各企業群众生產热情普遍高漲的情况下，这些問題，其中虽然有些是屬于北京國棉一厂的个別現象，但大部分是帶有普遍性的。为了帮助企業更好地領導日益高漲的群众生產高潮，使它能進一步巩固与持久，特將工作組的报告登載如后，以供企業参考研究。应該指出，报告中所提出的一些意見，并不是十分成熟的，因此，企業在参考时，还应着重結合本企業的情况和关鍵問題，進行深入研究。

(一)

在我們國家社会主义革命高潮的新形势面前，特别是在遼寧省出現了工業生產高潮以后，北京國棉一厂廣大职工羣众受到了很大的鼓舞和啓發，劳动热情空前高漲，因此在今年2月初旬，一經該厂領導廣泛动員，羣众便立即自覚地掀起了一个新的生產高潮。

总的看來，北京國棉一厂的生產高潮开展得是較好的，目标也是明确的。該厂領導在批判了右傾保守思想以后，就及时地把全厂职工羣众的劳动積極性，引向提高產品質量提前完成五年計划这一个明确的目标上來。因此，除了全面完成一、二月份的國家計划以外，產品質量，特别是棉紗質量二月份比一月份有了顯著的提高。二月份用棉量是193.81公斤（比計划減少0.52公斤），而棉紗質量則100%完成标准品率。灯光檢驗的棉結雜質也基本上穩定在部定标准以下，細紗千錠时断头：21支緯紗为28.25根，21支售紗为34.65根，23支为36.25根；棉紗十格林的棉結雜質和細紗断头均比上月为低。棉布正品率也达到99.849%。

在發动羣众方面也比較廣泛深入。生產部門和輔助部門都積極參加了运动。同时，不僅是工人羣众的勁头很大，技術人員、科室干部也是热情很高。在全厂劳动模范王云芝提出“百日不出次布”的倡議后，技術人員就接着倡議以技術联合小組的形式展开競賽；科室干部也提出了“爭取一年內达到先進厂科室水平”的口号，并展开了競賽。在职工羣众生產热情普遍高漲的基礎上，厂的領導及时提出了“全面完成計划，不出次品工作日”的口号，号召和組織全厂各个部門、各个工种投入社会主义競賽。同时，并佈置制訂各級規划，包括工場、車間、小組、个人的規划，并普遍進行了一次討論，这样就進一步使各級干部和工人羣众有了明确的奋斗方向，对于鼓励羣众的積極性，起了一定的作用。

北京國棉一厂在羣众發动起來以后，出現了不少先進事例和先進經驗，如粗紗落紗不断头达327台，筒摇成車間全月不出

一个坏筒子，漿紗每袋面粉由漿160正提高到185正，并且做到漿軸質量优良，織布車間有三个工作日全部產品达到上等品。有些原來被認为落后的小組或个人，在高潮中也有了很大的轉变。如穿筘間工人沈金蓉，以前工作时思想不集中，劳动态度一貫較差，出的疵点也多，但在高潮中表現得很積極，提出嚴格遵守劳动紀律的保証，并且在近兩个月來，沒有出过疵点。上述情况，說明北京國棉一厂这次运动是开展得廣泛深入的，羣众的热情也是飽滿的。

北京國棉一厂在运动中也存在着一些問題需要進一步解决。首先，產品質量虽然有了提高，但有些半制品質量还达不到計划要求。布場的織造外观疵点“双緯”，細紗的条干不勻、竹節紗等問題还未獲得解决。半制品的質量以清花的棉卷含雜率來說，三月份平均含雜率各支均超出指标和上月的实际数字（21支緯紗1.04%，21支經紗1.12%，23支1.07%，指标为1%），个别的高达1.4%以上。棉卷含雜率較高的原因，除客观上由于个别品种的原棉含雜率較高（达3.5%），以及原棉回潮大（有的达10%）造成除雜較为困难以外，在很大程度上是由于机械狀态不一，落棉不良以致不能更好的提高除雜效率。由于棉卷含雜率高，因而势必加重梳棉机除雜工作的負担，一厂在梳棉工序虽然做了不少工作，如減輕生条定量、加快刺輥轉速、加强鋸齒側磨、改短網眼漏底等，对發揮梳棉的除雜作用作了不少努力，使棉紗的十格林棉結雜質，保持在灯光檢驗90粒以下，但由于棉卷含雜率較高，因此，尚有棉紗11批在灯光檢驗下，平均棉結雜質超过90粒。如何進一步改善原棉的处理和保持清棉机械的正确狀态，降低和穩定棉卷含雜，逐步消滅条干不勻和竹節紗，以及繼續貫徹減少双緯的措施，是目前北京國棉一厂進一步巩固和提高產品質量的一个关鍵問題。

其次，由于各級領導忙于發动羣众和領導競賽，在一定程度上放松了日常的生產管理工作。如由于沒有嚴格按照作業計划生產和加强調度工作，中断了日常有效的生產会議和車間巡視制度，以致產生供应上的混乱和供应車間与准备車間生產脫節等不应有的現象。如何消除这些現象，并使日常管理适应羣众日益高漲的劳动積極性，使高潮巩固持久，轉入經常，則是目前企業領導迫切需要研究解决的問題。

（二）

工作組到北京國棉一厂，正是在該厂發动羣众討論國家計划和集体合同以后，羣众热情十分高漲，先進經驗和新紀錄不断湧現。工作組的工作是在該厂党委和行政的領導下开展和進行的，着重研究了关于制訂各級規划問題、劳动競賽問題以及領導方法問題。对于这些問題，根据我們的研究，提出以下一些初步意見。

一、关于制訂各級規划問題

一厂从厂級到个人都已初步討論了規划，其中工場与大部分車間、小組均已訂出書面規划。但这些規划一般是比較粗糙的。同时，对各級規划的內容、时間应怎样确定？小組和个人有無制訂規划的必要？厂的規划与集体合同，小組、个人的規划与保証条件如何区分？制訂各級規划的方法、步驟以及需要注意的問題等等，所有这些都还需要系統的加以明确。通过了解和研究北京國棉一厂的情况，我們对工厂制訂各級規划問題有了進一步的認識和体会。根据一厂的实踐，我們認为：在一个企業內部制訂工場、車間、小組、个

人的各級規划，是可行的，而且有如下几个好处。首先，在一个企業內部，有了各級規划以后，可以使得各級工作目标更趋明确一致，可以明确看到一定时間內全面工作的要求，使各級职工的劳动热情更加高漲。其次，有了規划之后，將督促、推动各級領導的工作，促使职工羣众不断提高自己各方面的水平。第三，通过各級規划的制訂，可以進一步發动羣众挖掘潛在力量，克服右傾保守思想和工作中的盲目性。因此，我們認为在生產高潮和競賽的基礎上，來制訂各級規划，是進一步組織羣众積極性使生產高潮轉入經常、持久和巩固的一个較好的方法。

关于各級規划的內容和期限应如何确定，我們認为各級規划的內容，应根据企業生產中急需解决而可能解决的問題，并在目标明确、关鍵突出的前提下，可以包括生產任务、技術措施及先進經驗的总結推廣，培养和提高干部技術、業务、文化水平，改進管理，改善职工生活福利等等各个方面。各級規划的期限，应訂年度的比較适当，也可按照工作性質規定出适当的進度。在部、局的規划尚未确定之前，企業規划的期限，以一、二年比較切实，并且規划的物質基礎，应依靠和利用企業內部一切可能利用的力量來制訂。

企業規划和集体合同的关系初看起來，好像很近似，但实际上兩者的性質是不同的。企業規划应是屬于企業在一定时期內的远景計划；而集体合同則規定了行政与工会在为完成企業計划中双方所应承担的具体义务。因此，兩者是有区别的。但应該指出：它們之間并不是矛盾的。企業計划与規划是簽訂集体合同的主要依据，而集体合同則是保証企業計划与規划能够貫徹的重要条件，所以它們兩者又是密切联系的。

工場、車間的規划，不同于季、月度的生產計划，也不同于季、月度的工作計划。因为規划是全面性的，它不僅包括生產，而且还应包括管理、职工技術、文化学習、干部工人的培养等等各个方面，所以它具有綱領性一些，而季、月工作計划則是具有作業性的一些具体的規定。

小組、个人規划的內容：我們經过制訂几个重点小組和个人規划的綜合研究，認为小組、个人規划的內容，一般应分：①生產任务，包括產量、質量、節約等指标，指标可以訂出全年及分季進度；②学習先進經驗、提高技術水平，这可包括要学好的先進經驗的項目及進度，为保証完成生產任务的主要技術措施以及帮助落后赶上先進的互教互学、包教保学的計划等；③加强团結，提高文化政治水平方面，可包括开展批評与自我批評，文化、政治、时事学習，爭取入党入团等；④文娛体育活动及生活方面，如参加运动、進行儲蓄等。各个方面应有明确的要求、具体的措施和适当的進度。小組規划亦应与小組的实际情况相結合，按不同車間的小組，应有不同的具体內容。

小組、个人規划制訂之后，为了保証貫徹，我們認为必須抓住以下三点：第一，行政領導必須及时解决生產上的主要問題，特别是帮助羣众，为規划的貫徹創造各种有利条件。因为企業生產是有机的整体，往往某些生產上的問題不是一个車間、一个工区所能解决的，如細紗小組的規划中訂出坏紗只数不超过若干只，但由于前紡粗紗缺点驟增，或者是由于保全平車質量不好等原因，細紗坏紗也必然会突然增多，这些情况如領導不及时的予以解决，小組規划的实現就要受到影响。因此，这种問題必須由企業領導及时組織工場、車間及有关部門予以解决。第二，組

織羣众按月制訂保証条件。小組、个人規划与保証条件的区分，主要是長时間与短时間的区分。同时，在內容上，規划較全面；小組、个人月度的保証条件的內容，应是根据小組、个人全年規划的內容，結合月度指标和当前的薄弱环節加以制訂的更具体的措施。因此，保証条件不僅是为了保証月度計划任务的全面完成，同时也是貫徹小組年度規划的重要方法。第三，加强对規划的檢查，各級規划应有定期的檢查，一般可与月度計划檢查相結合，除月度計划的檢查外，并应着重檢查規划的貫徹情况。

至于制訂各級規划的方法与步驟，我們認为不能机械規定自上而下或是自下而上的制訂。采取上下結合的方式，企業必須在發动羣众、挖掘潛力的基礎上來制定規划。制訂小組、个人規划时，可采取先示范、后普及的方法。示范的組与个人，并不需要經过一定时間的实踐才能示范，而是应由領導上选擇和帮助个别重点組、个人訂出系統条理、內容突出、全面和切合实际的規划，然后介紹經驗，推廣普及。

制訂規划时必須防止冒進、保守，或是要求不具体、目标不明确等形式主义現象。在制訂規划过程中，由于急躁情緒，往往会提出过高的要求，形成冒進。例如一厂布場有的小組訂出除了上業务学習課程、讀报和时事学習以外，还訂出每週三次的政治学習，而实际上时間很难保証，有的穿筘工人在个人規划中，缺乏科学根据，訂了三百天不出疵点，結果每天提心吊胆，造成精神过度緊張。也有訂得不具体和目标不突出的，如有的个人規划把一年中要看那兩本小說也訂在規划內。这些情况，如不及时糾正，必然会削弱規划应有的作用，而使規划流于形式。

此外，各級規划的制訂，必須注意互相啣接；規划的啣接并不是指必須作数字上的平衡，而是必須注意到各級規划內容中的中心目标（如提高質量）。只有这样，才能組織全体职工解决企業生產中的主要問題，保証企業各項任务的完成。

二、劳动競賽問題

在工業生產高潮中，以提前完成五年計划和提高產品質量为主要目标的劳动競賽正在廣泛而深入的开展起來，競賽的形式也很多，目前北京國棉一厂的劳动競賽已有以下几种形式：个人形式的有連續工作日的競賽、青年优秀質量突击手競賽；小組形式的有紅旗競賽、青年班組競賽；車間的有按季評比的流动紅旗競賽，此外尚有技術人員联合小組競賽和科室競賽。同时，最近正在准备开展同工种競賽和先進生產者运动。这些多种多样的競賽形式，对于發动羣众，掀起工業生產高潮曾起了一定的作用。存在的問題是：競賽的領導还不够統一明确，各种競賽形式間的相互結合还不够，因而造成某些混乱。同时有的競賽形式难以評比，所以尚沒有具体的評比奬励办法；已有的某些評比奬励办法也存在着重复或平均主义的現象。为使羣众高漲的生產積極性巩固、持久地向前發展，如何加强劳动競賽的領導，采取适当的劳动競賽形式，制訂合理而且具有刺激羣众生產積極性的具体評比奬励办法，是目前急需解决的問題，也是使当前生產高潮轉入經常、持久的重要問題。我們就北京國棉一厂的情况進行了研究，初步意見是：

第一，关于競賽的領導和形式問題：目前一厂在競賽的領導上存在的問題是行政与工会、青年团配合不够密切，如青年优秀質量突击手競賽已在羣众中开展，可是有些工場及車間主任还不知道或弄不清

楚。工会与青年团在組織羣众競賽中的分工及关系亦不够明确，如工会搞的小組紅旗競賽是以全面完成計划为內容，按月評比授予紅旗奬励；而青年团則在这个基礎上組織了青年羣众开展青年班組競賽。青年班組競賽也是以全面完成計划为主要內容，但是進行季度評比，逐季累評，奬励方法上是以獲得兩次月度紅旗且全季完成計划最好者，除授予荣誉奬外，按季并有物質奬励。荣誉奬励的方法是一季授予青年先進小組称号，連續兩季授予青年优秀小組称号，連續三季（全年）授予模范小組称号，并推荐給工会，作为推选全厂模范小組的对象。物質奬励的來源，由工会撥款，数約三、四百元的金額，由青年团选購适合于青年特点的奬品，如印有荣誉称号的工作服和羽毛球拍、棋类等文体用品。青年班組競賽所采取的这种晉級評比的方法是好的，可以鼓励和組織青年羣众，开展持久的競賽，而且也受青年羣众的欢迎。但由于将这种同样性質的競賽分成二种形式且由二个組織來領導，前者是由行政工会共同組織和授奬，而后者則由青年团組織和授奬。此外，青年团又組織了青年优秀質量突击手的競賽，并有些車間另訂了指标。这样形成領導分散，受奬重复。

根据以上情况，我們認为，在競賽形式上应避免繁复并注意各种競賽形式間的相互結合。因此，为廣泛的动員和組織羣众，青年班組的競賽方法可以保留，但可与工会的小組紅旗競賽合并，青年优秀質量突击手競賽，不应另訂一套指标，而应在“工作日競賽”或在即將开展的爭取做先進生產者运动的基礎上，來号召青年爭取做突击手。在競賽的領導上必須統一并应明确分工。应在企業党委的統一領導下，由工会、行政及青年团共同組織企業的劳动競賽，工会和行政必須加强对劳动競賽的組織領導工作。青年团应組織和教育青年团員与青工在競賽中起帶头作用，号召青年，發揮青年的積極性以推动競賽的开展。对于在競賽中有优秀成績的青年工人、青年班組可以授予“青年突击手”“青年班組”等荣誉称号，或評选为模范团員以及及时做好建团工作。

关于科室和技術人員的劳动競賽問題：在运动中發动和組織技術人員及科室工作人員参加競賽是必要的，也是正确的，他們必然会对工作起很大的推动作用。但是在方法上特别是以科室为單位的开展各科室之間的競賽問題上也有值得研究的地方。由于各科室業务情况不同，各車間的技術工作也不一样，因此在評比上困难很多。根据歷來科室之間競賽的經驗，在評比奬励上容易發生評比不下，或虽經評比确定，但往往產生互不服气的現象，結果，推动作用不大。因此，科室和技術人員的競賽，应結合先進生產者运动、評比先進的工程技術人員和科室工作人員为先進生產者的方式來進行，較为适宜。

第二，关于連續工作日競賽問題：这是在这次生產高潮中出現的新的競賽形式，其它地区的企業也有类似的競賽形式，如紗場的“換紗百个無疙瘩”，“換粗紗500个不光管”，布場的“二年不割軸”；总机械部的“五年不出返工廢品”，“三年不因檢修不好而出事故”，“百日不扣分”；外部的“百日無差誤”……等等。这些口号对开展競賽的动員性較大，对掀起生產高潮起了較大的作用。國棉一厂的連續工作日競賽的办法，似乎已把所有工种的人都組織進去了，如細紗工提出全面完成計划消滅坏紗工作日，織布工提出不出次布工作日，机械工人提出安全

無次品無缺点工作日等。經过座談会的討論和研究，我們認为連續工作日在高潮中所起的作用是肯定的，但同时，它也存在几个問題必須進一步解决，才能更好的發揮作用：①有的連續工作日的时間提得过長，缺乏可靠的依据和有效的措施來保証，如“連續三百天不出次布”，“連續三百天不出缺点”，这种積極的生產热情是可貴的，但它往往容易造成工人过分神經緊張，如穿筘間有一工人，在工作时間只要看見有拿了軸牌的人進來，就要心跳，怕出了缺点。甚至有的工人說有四怕：一怕兴奋（兴奋了，恐怕粗心而出缺点）；二怕眼跳（迷信眼跳是不吉之兆，恐怕出缺点）；三怕掉淚（掉了淚要眼紅，影响目力，恐怕出缺点）；四怕生气（生了气，情緒不好，精神不集中，也怕出缺点）。同时，在这种过長的競賽日期內，往往会因为不能达到目标而挫折羣众的積極性，或者会流于形式，而且也很难根据每人提出的不同日期來進行不同的單独評比。在这里还有一个更重要的問題，这就是領導上在組織羣众生產热情中是应該啓發羣众智慧創造性地進行劳动呢？还是只鼓励热情而实际上从体力上來加强劳动强度呢？肯定的說，前者是主要的。在运用“連續工作日”这一競賽形式中，如不注意这一問題，是会產生加强劳动强度的偏向的。②有些連續工作日与实际生產效果不完全一致：連續工作日的連續时間長短，并不能代替指标完成的結果，所以它与实际生產效果不可能完全一致。比如在一个月中，以不出坏紗連續天数較長的（如20天）和連續天数較短的（如10天）兩个生產工人來比較，連續20天的不出坏紗的工人，可能在中断的时間內產生坏紗較多，因而全月坏紗总数，反而会比連續10天不出坏紗的工人的为多。③有些連續工作日不一定比累計工作日强：如連續全面完成計划工作日的連續时間長短，并不能代表完成計划的均衡情况，而均衡情况按累計时間來計算，要比連續时間更切合实际。④有些連續工作日对重点指标、中心工作的完成可以起动員組織作用，但并不全面，如筒子当車的“不出坏筒坏結連續工作日”，虽然对減少坏筒坏結，保証筒子質量方面能收到一定效果，但这个工序的主要問題在于產量的不均衡和完不成定額，因此，这个口号就不能推动全面和解决該工序的產量問題。总之，連續工作日作为一个时期中發动羣众的口号或从連續时間較長的小組、个人作为研究尋找先進經驗的对象是可以的，但不能將“連續工作日”孤立的來搞和進行單独的評比，它必須在全面完成計划的前提下，作为一个条件來進行評比，也可以作为爭取先進生產者的条件之一，同时在运用連續工作日这一競賽形式中，还应注意以下兩点：

首先，連續工作日应作为羣众自覚地爭取經常的完成國家計划的目标和方法，行政和工会領導应帮助羣众制訂具体实現的措施，并对缺乏科学根据，不切合实际的口号，应加以掌握。

其次，除“連續無事故工作日”适合于小組、工区、車間等集体的形式外，連續工作日一般应以个人为主。同时，个人的連續工作日又必須适合其可能掌握的范圍，否則連續不能自主，容易流于形式或不切实际。

此外，連續工作日不一定每个工种，每項工作都提，必須根据企業的主要关鍵，并且要便于檢查。

第三，关于劳动競賽的評比獎励問題：評比獎励工作現在远远落在競賽發展的后面，这个問題比較具体、細致和复雜，也是一般企業在競賽中長期沒有能得

到較好解决的問題。由于我們工作日期短，沒有進行深入的研究。目前一厂工会正在按照紡織工業部、紡織工会全國委員会制定的國营紡織企業劳动競賽評比办法草案，准备改進評比奬励制度。一般的說，在評比奬励的时間上，不論車間、小組、个人都应一月一評比，一季一奬励，一年一評模，才能推动競賽的經常持久。在物質奬励的方法上，必須克服目前像車間輪流紅旗競賽以每人（小部分生產好的工人）奬励几元等平均主义的做法，必須注意發揮物質奬励对發动競賽鼓励和刺激羣众生產热情的積極作用。

三、关于改進領導方法問題

北京國棉一厂的領導在發动羣众掀起生產高潮方面，作了不少工作，也獲得了一定的成績，基層干部一般也都很積極热情。但由于高潮到來后，羣众热情日益高漲，因而也就日益顯得領導赶不上羣众。表現在領導方法上，如对及时总結和推廣先進經驗、运用以先進帶动落后这一領導方法就还重視得不够。同时，各級干部会議多，忙于事务，对經常工作，如生產会議、巡視制度等就兼顧得少，因而对生產上的实际情况，了解得不够深入，正常的生產秩序，也有时被打乱。此外，各部門之間也还存在着相当程度的本位主义思想，經常發生扯皮現象。为了進一步使运动深入开展，并使羣众生產热情巩固和持久，我們認为企業領導必須重視先進經驗的学習运用与推廣，把發現和总結推廣先進經驗作为改善企業各項工作的重要方法，对于在技術上、操作上、管理上的任何一項先進經驗，都必須予以高度的重視，应該对那种只要求“大”的改進而看不起細小的先進經驗的思想加以批判，同时，应建立有关先進經驗总結推廣的制度，并与現有的制度結合起來，特别是应該与改進合理化建議工作結合起來。此外，还应該加强整理和研究在高潮中出現的新紀錄、先進事例和合理化建議，研究确定哪些可以推廣，哪些需要研究試驗，为了防止積压、拖拉和对新鮮事物漠不关心的不良傾向，企業領導应進行經常的檢查。

为了克服在高潮中產生的忙乱現象，企業应該尽量減少会議、提高会議質量，坚持車間的巡視制度和上半天不开会的制度，使各級一長干部深入生產实际。厂級党、政、工、团应加强工作安排，及时佈置，同时应步調一致，經常檢查。对于在运动过程中暴露的不切合实际的管理制度也应該有步驟地進行整理，特别是应按分層負責的精神，進一步明确各級的职責。

在進行以上工作的同时，还必須加强政治思想領導，克服各种本位主义和保守思想，各級能够自行解决的問題应尽量讓他們自己解决，以便在实际工作中，不断地提高各級干部的領導水平。

★ 紡織工業部圖書室征集書刊啓事 ★

本部为加强紡織工業科学技術研究工作，特由圖書室廣泛征集1946年以前國內外有关紡織工業方面的技術、業务書刊和有关史料。凡有上述資料願意出讓者，無論是單位（如紡管局、紡織企業、紡織学校、圖書館等）或个人，均所欢迎。出讓条件，請直接与本部圖書室联系，地址在北京东長安街紡織工業部內。

經驗介紹

（一）推廣先進經驗中的宣傳工作

西北國棉三厂　聶惠亭

推廣先進經驗是促進先進生產者运动廣泛开展的重要环節。緊緊地抓住这个环節，就可以不断地提高工人的技術水平，提高劳动生產率；可以使落后的工人变成先進的工人，擴大先進生產者的隊伍。这个运动如果开展得好，便可以帮助工人迅速掌握制造新產品的技術，可以提高產品的質量，从而保証國家計划超額和提前完成。但是在推廣先進經驗工作中，如果不抓住宣傳工作这重要的一环，便不能使廣大群众徹底明了与运用掌握，就要延長时間或者降低效果。如我厂細紗車間推廣解拈先進經驗时，原計划一年半全車間工人学会，但在推廣过程中，由于宣傳工作做得好，只花了三个月的时間，全車間工人都学会了。接头有疙瘩的也由学習前20%降低到0.02%，空头也由60%降低到20%，工人們还提出为了提高質量，三月份要消滅接头造成的疙瘩紗。

我們在推廣先進經驗的过程中，主要是做了以下几項宣傳工作：

第一、大力宣傳先進人物与先進事蹟。我們在推廣先進經驗之前，曾宣傳了推廣先進經驗与提前完成五年計划的重要意义。然后用大字报等形式詳細的介紹了先進事蹟，并且及时了解群众对先進事蹟的感想与認識。工人群众学習先進經驗的热情和積極性是非常高的，有百分之三十以上的同工种工人自动去看先進人物的操作。我們为了使先進經驗普遍地为群众所掌握，組織观摩先進人物表演，車間指定推廣先進經驗的干部細致的向工人講解先進人物操作的特点。在做这一工作时要防止和克服不宣傳就組織群众观摩先進人物表演的缺点，因为这样很容易使先進人物脫离群众，也会使群众对先進人物的事蹟不了解，產生不正确的看法。如我厂准备穿筘工段沒有經过宣傳就把兩年沒出一个穿錯疵点的先進工作者調下來表演，群众反映：“就是兩年沒出疵点，沒有啥”。由于接受了这个經驗，因而我們在其他車間推廣先進經驗时便重視了推廣前的宣傳工作，使群众在观摩之前就已明确了应向先進人物学習什么。

第二、开展群众性的互教互学。我們在这一段宣傳工作中，首先要求行政作好技術測定，群众經过宣傳、观摩和講解之后，積極学習的同志一般是能很快的掌握先進操作的，經过測定把学得快的同志赶快用黑板或紅紙公佈出去，鼓励她們的学習信心；学習差的同志通过互教互学的宣傳和測定的公佈，她們也会很快的去找老师学習，通过互教互学先進經驗很快就为群众掌握了。

第三、建立学会先進經驗报到台。当群众積極的学習先進經驗时，宣傳工作就要“趁热打鉄”，我們是用顏色紙或黑板划了像楼梯一样的报到台，那一个組先学会先進經驗就先报到，工人們互相督促互相帮助使互教互学更能進一步开展，小組有一个人沒学会組員們便積極進行帮助。我厂細紗車間，在推廣解拈接头經驗时，把报到台一抬出，乙細先進三工区不到半天就全部学会报到。一工区落紗女工岳玉英一貫工作不好，学習也不虛心，組員們看到报到台就主动帮助她接头，她也向小組提出爭取第二批报到，現在岳玉英不但接头沒疙瘩，落紗时間也由原來31秒降低到24秒。在学習中她还提出要作到勤問、勤学、勤作。

由于我厂重視了推廣先進經驗中的宣傳工作，因此效果很好，先進經驗不但能迅速推廣，而且在貫徹过程中，也比較巩固。

（二） 彼 此 学 習

王荆玉

編者按：中共濰坊市委領導厂际競賽，組織厂与厂之間互相学習，推动各厂一同前進，保証全面完成國家計划，这是一个很好的經驗，这种工作方法是值得我們学習的。在厂际競賽中，彼此学習，交流經驗，也是我們应該引起重視的問題。

地方國营濰坊織布一厂，福利織布厂及公私合营濰坊兴華織布厂，在1955年有一个季度均未全面完成國家計划。这三个厂在生產上都各有优缺点，虽然都在一个城市，但却沒有互相学習，取長补短，來保証完成國家計划。

中共濰坊市委分析了各厂的具体情况，并抓住了各厂生產上的关鍵一質量問題后，便以全面完成國家計划为內容，領導这三个厂开展了厂际劳动競賽。

經过深入檢查，找出了各厂完不成計划的主要原因是沒有完整的操作規程，再加上工人对不完整的操作規程也不認眞执行，所以影响計划的完成。針对上述情况，濰坊市委召开了三个厂領導干部和積極分子的專業会議。用具体事例嚴肅地批判了各厂的自滿保守思想，然后根据1951織布工作法和水玻璃漿紗法的精神，結合各厂具体情况，細致地講解如何推廣这兩个先進工作法。在討論中，各厂領導干部和積極分子都作了檢討，并互相交流生產上的經驗。此外，还听了織布工人楊啓瑞介紹他如何运用1951織布工作法提高產、質量的典型报告。

会后，組織了各厂之間的互相参观，参观人員包括：老年工人，青年工人，科室人員，厂長及党支部書記。濰坊織布一厂党支部書記宋春茂同志到兴華織布厂請生產小組長胡希金同志介紹了如何做好小組思想教育的經驗。福利，兴華，織布厂的生產小組長和車間主任到濰坊織布一厂向織布車間生產組長学習如何通过抓計划，作好小組領導工作的經驗。

各厂之間并建立了互通完成計划情况的联系制度，作到了互相鼓舞，共同前進。如福利和織布一厂去兴華参观和学習了節約棉紗的經驗后，也回厂貫徹实施，从去年5月以后，便逐月節約棉紗，到10月份为止共節約了3,806把。又如兴華織布厂漿紗工人几次試驗水玻璃漿紗法未成功，便去福利織布厂等單位参观，改進操作后，便成功了。从5月到10月，不但保証了漿紗質量，还節約了千余斤面粉。更重要的是各厂根据市委指示，大力推廣了1951織布工作法，各厂工作經过短期訓練学会"1951織布工作法"以后，棉布質量一般都提高了，兴華織布厂出名的"殘布大王"組，也超額完成了質量計划。

当廣大职工都掌握了1951織布工作法后，便把其中"主动換梭"，"巡迴檢查"，"机动处理停台"以及交接班等內容，定入操作規程，这样便把先進經驗巩固下來了。

这三个厂在濰坊市委領導下，經过了互相观摩学習之后，去年二，三季度都全面完成了國家計划，其中濰坊織布一厂棉毯車間还提前完成了年度計划，并被授予"荣譽厂"的光荣称号。

本 刊 啓 事

为集中报道全國紡織工業先進生產者代表会議材料，現將8、9兩期合刊，特此謹告讀者。

中國紡織編輯部

譯文

將落后工厂提高到先進工厂的水平

全苏工業工作者会議确定了社会主义工業各部門進一步高漲的途徑，把落后工厂提高到先進工厂的水平，是擴大生產的最重要的潛在力量。

1955年紡織工業將全面完成生產計划，在紡織工業系統中有不少这样的企業，它們一向站在全苏社会主义競賽中的最前列，并且不断地改進着全部工作指标，这样的工厂有："紅色塔尔卡"工厂（厂長西洛夫同志，总工程师波洛伏契夫同志），巴甫洛一帕克罗夫工厂（厂長别雷謝夫同志，总工程师巴拉班諾夫同志），莫寧联合工厂（厂長茹拉夫列夫同志，总工程师卡扎尔諾夫斯基同志）和其他一些工厂。

例如"紅色塔尔卡"工厂的全体职工在1955年第一季度中超額完成了全部計划指标，使紡紗設备生產率达到每千錠小时660仟克支，劳动生產率达到每人每小时153.6仟克支，該厂一个季度內就節約了23.1噸原料；在降低成本上超过計划積累了103万1千盧布；一等布產量达到96.2%，而計划是94.9%。过去几个月中"紅色塔尔卡"工厂的全体职工曾經不断地改進全部工作指标，目前他們正滿怀信心地去全面提前完成1955的計划和第五个五年計划。

莫寧精梳毛紡織联合工厂的全体职工正以無比高漲的热情工作着，該厂一貫能均衡地完成規定品种織物的產量計划，顯著地節約了原料，并且產品成本也大大低于計划成本。

但是，在紡織工業中除了这些工作情况良好的工厂外，尚有很大一批沒有完成計划任务的工厂。1955年第一季度在苏联日用品工業部直屬系統內就有30个工厂沒完成計划，在各加盟共和國日用品工業部系統內也有很多落后的工厂，在第一季度中这种落后企業在烏茲别克苏維埃社会主义共和國日用品工業部所屬有27个，烏克蘭苏維埃社会主义共和國日用品工業部所屬有43个，立陶宛苏維埃社会主义共和國日用品工業部所屬有13个。

中央棉紡織管理局所屬戈洛基辛工厂（厂長柯拉契娃同志，总工程师阿列克塞也夫同志）的工作進行的很糟，該厂沒有完成第一季度和四月份的計划，計長零布高于規定的指标，產品成本任务也未完成，生產技術水平很低，倉庫管理不善。可見，工厂的領導过去对工厂的工作不善熟視無睹，而現在对消滅这种既已造成的落后現象又表現得躊躇不前。

毛紡織总管理局所屬"十月革命"工厂（厂長施克罗勃同志，总工程师拉吉茨基同志）第一季度总產量計划只完成84.9%，該厂沒有完成品种計划，也沒有完成紡紗工程与織造工程中設备生產率的計划，至今織机的生產率仍停留在很低的水平上，僅为計划的94.8%。毛紡織总管理局的工作人員企圖用各种客观原因，特别是用掌握新產品生產有困难的这些借口來解釋該厂的落后現象，但是很清楚，这种解釋是站不住脚的。問題不在于客观原因，而在于該厂工作中的技術經济指标太

低，因此应当發动該厂职工注意改善这些指标。

应該向麥連克夫亞麻联合工厂、Ф·恩格斯亞麻工厂、什林古和下特拉依茨呢絨厂，以及其他沒有完成計划任务的工厂的領導者們提出嚴肅的要求，每个工厂都应該均衡地完成國家計划，它們不能以任何客观原因來为自己的落后現象作辯护。

先進工厂的經驗証明，那个工厂的生產領導者对所委託給他們的任务具有高度的責任心，尽力支持和發揮羣众的積極性和創造性，为提高劳动生產率創造必需的条件，并頑强地和廣泛地貫徹先進經驗，那个工厂就能獲得成績。近來人們常常談到巴甫洛—帕克罗夫工厂职工的成就，我們的确可以从他們那里学到很多东西。由于机器保养得好，看管得仔細，所以机器生產率不断地上升。特别是巴甫洛—帕克罗夫工厂的旧牌号精紡机的生產率提高到差不多近于最新式精紡机的生產率。該工厂能不断地進行增大卷裝的工作，嚴格檢查各个工序節約原料的情况，并且有系統地減少回絲，所以每月可節約原棉四噸以上，在1955年的1～4月期間該工厂共節約了16.7噸原棉，該厂良好的工作情况也很明顯地表現在產品成本的指标方面。

如果將巴甫洛—帕克罗夫工厂所生產的40支細紗的成本作为100%的話，則可發現“紅色紡織工人”工厂的同一指标为135%，而“波罗的海”紡織联合工厂为184%。这是全体职工們創造性的劳动的結果。巴甫洛—帕克罗夫工厂的总工程师Л·Г·巴拉班諾夫在这方面表現了眞正革新者的精神，近年來在他的領導下工厂里進行了消滅緞紋布的条花疵点，提高牽伸裝置的牽伸能力等有价值的研究工作。該厂也順利地采用了細紗工和落紗工新的劳动組織，設备的技術驗收也獲得很好的效果。革新者的精神、对事業創造性的态度貫串着巴甫洛—帕克罗夫工厂职工的全部工作。無論是自己工厂里所積累的先進經驗，或是其他工厂所積累的先進經驗，該厂都很快地倣傚，大胆地貫徹；事实很清楚，巴甫洛—帕克罗夫工厂职工工作中的先進經驗，各个工厂的职工都能采用。

因此可以大胆的說，如果各个落后工厂的領導者都能运用先進工厂的經驗，那么在紡織工業中早就看不到那种沒有完成計划任务的事实了。尤其是那些中等水平的工厂能顯著地提高產量，附加積累数百万盧布。例如，弗尔曼諾夫工厂（第二厂）如果能將設备生產率提高到“紅色塔尔卡”工厂所达到的的水平，就可使產量增加18%、使資金積累增加18%。

沃拉达尔織布工厂（弗拉基米尔省）生產583号細平布时獲得了最高的劳动生產率，如果生產583号細平布的各个織布工厂都提高到这个工厂的水平，則一年能增產3，000万公尺的細平布，積累1億3千5百万盧布。

推廣生產革新者經驗的工作还有巨大的潛在力量可以發揮。在加里寧毛紡織工厂中工作着的有C·A·卡托娃所領導的紡織工業中聞名的先進細紗工小組，这个小組用麥奇斯羊毛紡制24支毛紗，用美利奴羊毛紡制32支毛紗，如果加里寧第一工厂的細紗間的各个小組都达到C·A·卡托娃小組生產率的水平，則車間一年能增產24支和32支毛紗約900噸；同时，还会顯著降低產品成本。然而該厂的領導却沒有大力推廣先進經驗，仍旧容許100仟克的32支合股紗的加工成本較莫寧联合工厂高26.5%。

依万諾沃城弗罗洛夫混色联合工厂在推廣先進經驗方面的工作進行得很不够，所以該厂許多工人所完成的定額低于联合

工厂的平均水平。如果这个联合工厂的全体細紗工和織布工那怕达到这种平均水平，則該联合工厂一年也可以增產400噸的細紗和75万公尺的織物，此时該厂一年能附加積累約1,000万盧布。

加强紡織工業中先進生產技術成就的报導工作是非常重要的。已經掌握新方法的工厂职工应該交流自己的經驗，并要帮助落后的工人；絕不能容許在貫徹建議上，对别人請求帮助采取漠不关心的态度。但是遺憾的是，这种現象还常常遇到。尤尔耶維茨亞麻工厂的总工程师布里諾夫同志和合理化建議負責人扎瓦郎克夫就曾把这样一个情况反映到本刊編輯部來过。

从發表的材料中他們知道了，在列寧格勒紡織总管理局所屬的捷尔仁斯基工厂中采用运輸帶把紗箱运至机器上。尤尔耶維茨工厂也决定采用同样的运輸帶。因此布里諾夫和扎瓦郎克夫就向列寧格勒紡織总管理局所屬的捷尔仁斯基工厂和机械鑄造工厂的領導請求給予帮助和提出意見，但他們沒有得到任何帮助和意見，捷尔仁斯基工厂的工作人員甚至連布里諾夫和扎瓦郎克夫的信都未回。这种事实說明某些工作人員只是口头上承認推廣先進經驗的好处，而实际上却什么也沒做，大概他們沒有考慮到推廣先進經驗是社会主义競賽的主要內容。

在紡織工業中要廣泛地發展各个工厂的專業化和协作。大家知道，送到染整工厂去的坯布往往是來自20～25个織布工厂。在这种情况下，供售者准时地尽到自己的責任是特别重要的。十分清楚，如果供售工厂完不成生產計划，就会打乱与它协作的工厂的正常工作。类似的情况在紡織工業中常常可以發現，这可以下面的事实加以証明：某些染整工厂一月中完成每日的生產任务常常是躍進式的，从80%变到150%。事实很清楚，每个工厂能均衡地完成計划，將会加强生產协作，从而保証整个紡織工業中的工作的穩定与协調。

全苏工業工作者会議的号召掀起了各紡織工厂中積極性与創造性的新高漲，工厂职工都在挖掘潛力，为繼續徹底改進各生產工区的工作尋找竅門。在这种情况下，特别重要的是依靠先進工作者的經驗，來消滅完不成生產任务的工厂的落后現象。

將落后工厂提高到先進工厂的水平——这就意味着要將整个紡織工業的工作提高到新的更高的階段。

（胡吉生、許柯　譯自苏联“紡織工業”1955年第8期）

必須正确、系統地总結各紡織工厂的先進經驗

車里雅宾斯克紡織厂总工程师　Д·С梅利參夫盖尔

在進入新的第六个五年計划时期以后，苏联紡織工業职工，在以新的成績迎接苏联共產党第二十次代表大会的同时，也正在挖掘使劳动生產率進一步高漲的潛力。同时，許多科学家，工程师，生產革新者都对实現技術進步、廣泛進行交流先進經驗的工作非常重視。

正如其他紡織工厂一样，車里雅宾斯克紡織厂的职工也非常重視这些問題。

在苏联共產党第二十次代表大会关于第六个五年計划的指示草案中提出，工業中的劳动生產率至少要提高50%，这就責成苏联人民要不断地去挖掘一切新而又新的潛力以提高劳动生產率。在上一个五年計划中，我們曾經改進了全部工作中的技術經济指标，生產平均支数为28.4支的細紗时，精紡机生產率1955年与1950年相比較，每千錠时从548千克支增加成 869 千克支，即增加59%。在同时間內，織机生產率則由每台織机每小时織制7610根緯紗增加到1070 4 根緯紗，即增加42%。

在精紡机生產率方面，車里雅宾斯克紡織厂在紡織工業中要佔第一位，即在77个紡40支經紗的工厂中，11个紡28支經紗的工厂中，5个紡40支緯紗的工厂及22个紡28支緯紗工厂中佔第一位；而当紡34支經紗时在設备生產率方面，車里雅宾斯克工厂則佔紡同支紗的25个工厂中的第二位。在織造工程方面，車里雅宾斯克工厂的產品可以与“紅色灯塔”联合工厂的產品相比。織制1137号木棉布时用H型織机的生產率为每小时織制10,615根緯紗，而 ATC— 5 —M 型織机每小时織11,852根緯紗。而“紅色灯塔”联合工厂在AT—100 型自动織机上織制同品种織物时，織机生產率也不过每小时10,948根緯紗，因而車里雅宾斯克工厂的职工在設备生產率方面就达到赶上并超过先進企業的目的。我們之所以能达到这一目的，就是由于我們不断地改進各种設备的使用，首先是改進了新式國產机器使用的結果。

为了要达到先進企業所獲得的成績，首先就必須要熟悉这些成績，因此我們就經常搜集紡織工業中一些有关紡各种支数的紗線及織制各种品类織物时在設备生產率方面所已达到的最高指标的詳細資料。我們不只是注意某处在出產某种產品已經达到了的最高生產率，同时还注意在什么設备条件下，織物的品級如何，以及看台面的大小如何才能达到这些指标。我們也特別注意在精紡机上采用断头吸棉裝置的效果如何，以及断头吸棉裝置不能很快采用的原因。而一些必要的消息我們却只能从技術情报局所报導的資料中獲知。很遺憾，根据我們的意見，这些重要資料的报導是不能令人滿意的，关于設备生產率的报導，一年总共才四次，这顯然是不够的。而其中主要的缺点就是在通报中各工厂各次的排列只是根据这些工厂已达到的生產率水平，而不考慮到在这些工厂中使用的是什么样的設备——陈旧的还是新式的設备。

在其他刊物上也常遇到类似的缺点。

E.K. 格拉切夫及A.M. 里卡里捷尔在“充分利用棉紡織工業的潛力”（苏联紡織工業雜誌1955年第10期）一文中，分析了敖列霍夫联合工厂落后的原因，并正确地指出該联合工厂的职工应当爭取达到“紅色塔尔卡”工厂的各項指标，但是不知道为什么，他們对在“紅色塔尔卡”工厂中所用的是整流馬达这一事实却一字不提，这完全使情况改变。大家都知道，整流馬达对提高精紡机的生產率是有着很大的优越性。因此，在比較某些工厂时，对工厂的一些工作条件特点，就必須在报導材料中报導出來。

帘子布总管理局編的每季評論还比較好些，但是其中僅刊登有关帘子布工厂的一些資料，因而这也不能滿足我們的要求。因而我們只得到一些先進工厂的总工程师那里去搜集一些資料。特別应当指出的是只有亚麻紡織工業总管理局所屬諾金工厂总工程师克尔瑞扎諾夫斯基同志給我們的答复是詳尽無遺的，（在此向他表示感謝），而自其他工厂我們只是得到一些形式的答复，在这些答复中他們都沒談到为什么不采用断头吸棉裝置这一点。但是我們正对这个問題非常关心。同时在提高精紡机生產率方面的各項工作，我們是分兩个階段來進行的：起初是未用断头吸棉裝置，以后才安了这种裝置。

在塔什干工厂BB—66—P—1 型精紡机上未裝断头吸棉裝置，在紡制40支經紗时設备生產率在1955年末为每千錠时 7 90仟克支。而在巴甫洛沃—波克罗夫工厂这种精紡机紡同样的細紗設备生產率曾达到792—798仟克支。

在裝有断头吸棉裝置的П—76—P—1型精紡机上，紡同样支数的經紗时，設备生產率就达到了每千錠时 850 仟克支，而捷多夫斯克工厂这种机器的生產率，在1954年末为791仟克支。

因而，在車里雅宾斯克工厂中，未裝断头吸棉裝置的精紡机生產率就等于捷多夫斯克工厂中

裝有断头吸棉裝置精紡机的生產率。同一种类型的設备其生產率前一工厂比后一工厂高9%。

很有趣的是在一次通报中曾經报導过，如像車里雅宾斯克工厂紡織40支細紗在1955年7月里設备生產率为每千錠时789仟克支，而在4月却是798仟克支，沒有經驗的讀者就可能想到，我們使生產率降低了。完全沒有这么回事！事情是这样，在4月中我們所采用的是机器裝有断头吸棉裝置和未裝这裝置所达到的平均指标，而在7月精紡机裝上断头吸棉裝置后，就不再紡經紗了。我們希望在今后的报導中能刊載一些更詳細和解釋更清楚的指标。这时就不会再使人認为似乎在7月間巴甫洛沃一波克罗夫工厂的精紡机生產率已經超过了車里雅宾斯克工厂。

我們將这兩个工厂1955年第三季度的工作总結資料加以比較，就証明事实不是这样。現在我們就來比較一下塔什干工厂（車里雅宾斯克工工厂）与卡尔·馬克思工厂（巴甫洛沃一波克罗夫厂）在紡40支經紗时精紡机的运轉情况。錠速在車里雅宾斯克工厂为11000轉/分，巴甫洛沃一波克罗夫工厂則为11200轉/分，拈度系数分別为114及123，前罗拉速度分別为193及183轉/分，每千錠时断头率分別为120及130个，而生產率則为850及804仟克支。

但是对其他各項指标則不能加以比較，这因为在車里雅宾斯克工厂中細紗工的看管錠子数为900枚，而在巴甫洛沃一波克罗夫工厂則为672枚，100公斤紗的成本在兩个厂中却几乎相同（車里雅宾斯克工厂的產品成本略低）。

从这些資料中巴甫洛沃一波克罗夫工厂的职工大概可以得出这样一个結論，这就是必須采用較小的拈度，因为这样可以使他們提高設备生產率。

現在我們再繼續將紡其他支数的設备生產率指标比較一下。

車里雅宾斯克工厂及捷多夫工厂都是在裝有断头吸棉裝置的П—76—Р—1型精紡机上紡28支經紗。切依科夫联合工厂在未裝断头吸棉裝置的П—76—Р—1型精紡机上紡制同样支数的細紗。1955年7月在这三个工厂中精紡机生產率每千錠时分別为894、900及900仟克支，而在1955年年底車里雅宾斯克工厂就达到了902仟克支。

車里雅宾斯克工厂及巴甫洛沃一波克罗夫工厂同样都是在未裝断头吸棉裝置的BB—66—Р—1型精紡机上紡制28支緯紗，而列寧格勒諾金工厂在裝有断头吸棉裝置的精紡机上紡制同样的細紗。1955年7月在这三个工厂中精紡机的生產率分別为每千錠时987、781及883仟克支，因而巴甫洛沃一波克罗夫工厂的精紡机生產率要比車里雅宾斯克工厂低21%，而諾金工厂則低10%。

車里雅宾斯克工厂及“紅色灯塔”工厂都是在未裝断头吸棉裝置的BB—66—Р—1型精紡机上紡制40支緯紗，1955年4月該二工厂的精紡机生產率每千錠时分別为875及676仟克支，而在5月則分別为879及645仟克支，1955年年底車里雅宾斯克工厂已达到834仟克支。

从上面的資料中可以看出，車里雅宾斯克工厂是在不断的提高設备生產率。“紅色灯塔”联合工厂在7月間設备生產率則急剧下降，就这一指标來說比車里雅宾斯克工厂落后了28%。

捷多夫斯克工厂中在裝有断头吸棉裝置的精紡机上紡34支經紗时，其生產率为850仟克支，車里雅宾斯克工厂中在未裝断头吸棉裝置的BB-66-P-1型精紡机上紡同样細紗时其生產率則为825仟克支，在1955年7月1个月中車里雅宾斯克工厂在裝有断头吸棉裝置的精紡机上紡34支經紗时，生產率达到844仟克支，也就是說比捷多夫斯克工厂要低，該工厂的精紡机生產率可認为是最高，比車里雅宾斯克工厂要高0.7%。实际上我們也知道未裝断头吸棉裝置的П—66型精紡机紡40支經紗时生產率要比裝有断头吸棉裝置的П—76型精紡机低0.8%。我們相信，在裝上断头吸棉裝置之后在紡34支經紗时精紡机的生產率將可达到885仟克支，即大約超过捷多夫斯克工厂水平的5%。

現在我們再談一談关于采用断头吸棉裝置及其使用效果問題。我們覚得棉紡織工業的某些領導人員是采取了一种保守态度來对待廣泛采用断头吸棉裝置这項工作的。这一点可由以下事实加以証明，如部的机械設备局至今每年都在縮減里加机械鑄造工厂断头吸棉裝置的生產計划，例如：1953年生產1200个，1954年为800个，而1955年却为400个。此外，技術情报局几乎沒有报導过有关在各种不同工厂中采用断头吸棉裝置的效果的材料。大家知道，捷多夫斯克工厂职工关于采

用断头吸棉装置的建議是受到大家支持的，因此就必須采取各种措施以保証最快地將断头吸棉装置供应給各个工厂。

車里雅宾斯克厂經常在進行擴大看台面，改進生產組織及劳动組織，縮減單位產品劳动力消耗量等各項工作。而这就可以促進紡紗工程及織造工程劳动生產率不断增長。但是我們的主要注意力不是放在擴大看台面上，而是放在如何能最大限度地來提高設备生產率方面。

因而自1950年到1955年10月，紡紗工程的劳动生產率每一工人每小时自43.54仟克支增加到89.53仟克支，亦即增加一倍以上。車里雅宾斯克工厂的紡紗工程劳动生產率在6个紡同种產品工厂中間佔第一位。

織造工程中在織制4190号木棉布，4031号粗平布，1123号半双線布时，劳动生產率則自14127緯增加到28395緯，即增加了1倍。

在紡紗工程中劳动生產率每年的增長超过設备生產率增長的20—48%，而在織造工程中則劳动生產率每年的增長超过設备生產率增長的23—58%。在技術經济指标增長比例正确时，可保証劳动生產率不断提高。

那么現在車里雅宾斯克工厂在劳动生產率方面究竟佔紡織工業中的第几位呢？

目前唯一可以用來判断棉紡織工業中劳动生產率水平的文件是紡織工業部的劳动組織工人干部科在1955年所發表的通报。在这个通报中各紡織工厂根据它們所紡紗的平均支数分为几組。很遺憾，在这个通报中有錯誤。錯誤就是在將各紡織厂分組时連粗紗也包括到產品品种当中去了，結果許多工厂的平均支数就变成人为的降低了。

在这些工厂中，也有車里雅宾斯克工厂。該工厂被分到平均支数为23—25那一組中去了，同时在劳动生產率方面它在这一組中佔末位。实际上車里雅宾斯克工厂所紡的平均支数为28.75支，如果这样，那么車里雅宾斯克工厂無論在劳动生產率方面或設备生產率方面在平均支数为27—29一組中都应該佔首位。很明顯，德列茲寧工厂佔該組的第一位是不对的，因为該厂所紡紗的平均支数为31支。

下表为車里雅宾斯克工厂，“山麓”工厂及“工人”联合工厂生產率的比較（因为是不同时期內的資料，可能有錯），这三个厂所紡紗之平均支数大約相同。以車里雅宾斯克工厂的指标作为100%。

工厂名称	平均支数	設备生產率(П.О)(仟克支)	設备生產率之比(%)	劳动生產率(П.Т)(仟克支)	劳动生產率之比(%)
車里雅宾斯克工厂	28.75	860	100	92	100
“山麓”工厂	28.5	670	78	76.6	83.3
“工人”联合工厂	29.0	667	77.5	80.2	87.0

自表中可看出，“工人”联合工厂，“山麓”工厂虽然所紡紗的平均支数差不多和車里雅宾斯克工厂一样，但落后于車里雅宾斯克工厂，同时設备生產率比劳动生產率落后的更多。这二个工厂中單位生產面積上的產量比車里雅宾斯克工厂要少22%。

因此就連想到“山麓”工厂及“工人”联合工厂对提高設备生產率的工作做的还不够，依靠擴大看台面來獲得劳动生產率的增長。在刊物中曾載有“山麓”工厂增大卷装的良好經驗。但是該厂还必須注意到这种情况，即該工厂在紡28支緯紗时設备生產率才为686仟克支。1955年4月該工厂在紡28支緯紗的25个工厂中佔第19位。

因此我們想通过“紡織工業”雜誌得到一个答案，究竟什么方針才能符合于新的任务：还是在設备使用及生產面積使用相对地保持一种低下的水平而去擴大看台面以提高劳动生產率呢？还是用最大限度地利用設备及生產面積，不去过份地擴大細紗工、織布工及其他工种工人的看台面的方法來提高劳动生產率呢？

我們認为，解决这一問題对紡織工業說在不同工厂中同类型机器具有不同的生產率的这一情况有直接关系。依我們看，这是說明了这一种事实，那就是尽管对这些生產落后工厂的工作進行了批評，但情况改变的却很少。

我們認为，苏联共產党中央委員会七月全会决議所規定的加强生產工藝过程首先就意味着要在提高速度及有效时間系数的基礎上來最大限度地提高設备生產率。而这些在基本工人看台面过大的工厂中就难以实現。

因此我們就可以停止П·И扎馬霍夫斯基，Н·Н巴甫洛夫及П·Г巴拉班諾夫几位同志关于

新的細紗工、落紗工、落紗長的劳动組織的文章（"紡織工業"1955年第5期）所引起的爭論。在此本文作者要对巴拉班諾夫的文章註解提出批評。其中曾談到"新的劳动組織"的概念不应按其原意直接理解，因为其中包括的原則在任何一个編輯部中在大多数有关生產組織的教科書中可以找得到。

此外还可以講H·H巴甫洛夫及Л·Г巴拉班諾夫二位同將細紗工，落紗工及落紗長的劳动組織加以改变也僅是糾正了过去他們所犯的錯誤。大家知道，現有累進計件工資制能够鼓励擴大看台面。顯然伏龍芝工厂及巴甫洛沃一波克罗夫工厂的看台面过大，而变成了進一步提高設备生產率的障碍。至于談到落紗工的劳动强度如此之高，每小时落紗700—800錠，那么我們还要以批判的态度來看这一問題。当落紗工的劳动强度都达到这种程度的話，特别是在落紗工必須落二种或二种以上支数細紗的区域內，則生產率必然降低。

因此我們希望要更正确地來总結紡織工業中的先進經驗。

1956年車里雅賓斯克工厂职工將繼續采取一些措施貫徹新技術和改進新技術的运用。

在这些措施中包括：采用断头吸棉裝置及飛花吹拭裝置，提高錠速，采用三角皮帶傳动，在牽伸裝置中第二列及第三列罗拉上采用活心皮輥，增大卷裝，电磨鋼領圈，不停車落布，將H型織机改裝为三角皮帶單独馬达傳动以及其他許多措施。

結　論

（1）紡織工業有極大的可能性來進一步提高設备生產率及劳动生產率。提高劳动生產率首先应合理地利用設备，提高其速度及有效时間系数。

各工厂应对使用有助于提高設备生產率及劳动生產率的各种現代化設备特别重視。必須集中生產这些設备如断头吸棉裝置，飛花吹拭裝置，調速器及其他自动調節裝置等。

（2）必須研究与总結先進工厂看护机器的經驗，必須对机器的技術操作規程加以必要的修改。应当檢查在設备生產率方面長期落后工厂的工作，采取一切措施將其提高到先進工厂的水平。

（3）必須徹底改進有关劳动生產率，設备生產率的技術报導工作。在發出的通报中必須刊載各种有关的說明，說明是在什么条件下达到了这种生產率指标。对精紡工程应特别指出，机器牌号，出產年月日，在机器上裝有何种新裝置（如錠子牌号，紙管的类型等），每机錠数，紡紗計划中的主要項目，（如牽伸倍数，拈度系数，錠速，配棉成分），細紗不勻率及細紗等級，每千錠时断头率，基本工及輔助工的看台面大小，100公斤紗的成本（如原料的成本，加工成本等）。

技術情报局应当定期报導先進工厂已达到的設备生產率的材料。

（4）紡織工業部工人干部劳动組織科每季度至少应报導一次劳动生產率的情况，最好能和技術情报局的材料同时出版。最好能出一种單独的通报。

在决定授予全苏社会主义劳动競賽优勝工厂的名次时，必須要充份地考慮到其設备生產率及劳动生產率增長的速度，考慮到其單位生產面積的產量。

（姜同义　譯自苏联"紡織工業"1956年第二期）

我們的工作經驗

捷尔仁斯基紡織厂精紡間副工長　M.B.庫丽科娃

編者按： M.B.庫丽科娃同志此次应邀來我國參加全國紡織工業先進生產者代表会議，曾在副工長座談会上介紹了她的工作經驗。这里介紹庫丽科娃同志在1956年苏联"紡織工業"第一期的一篇文章，以供参考。

我們工作組看管的是双皮圈牽伸裝置的精紡机。机器裝有断头吸棉器，并用單独变速馬达傳

动。鋼領板升降动程为152毫米，鋼領直徑为41.3毫米。工作組看管41台精紡机，組內有17个細紗工，每个細紗工看管5面車（有3个細紗工每人看管4面車）。机器組由兩个落紗組看管。其中一个落紗組由6人組成，看管22台机器；另一个落紗組由5人組成，看管19台机器。一个落紗工的負担每小时为500錠落。工作組用3.6支粗紗紡制54支經紗，牽伸倍数为15。

在整个第五个五年計划期間，工作組不断地提高生產速度，使細紗的平均晝夜產量由1951年的1648仟克增加到1955年的1870仟克。同一时期，每千錠时的机器生產率从611仟克支增長到690仟克支。1955年每千錠时的產量定額为575仟克支，工作組决定要达到712仟克支的生產率。在为爭取达到伊万諾沃省先進企業“紅色塔尔加”工厂优秀工作組指标的社会主义競賽中，工作組达到了这一目的。1955年底我們工作組的机器生產率已达730仟克支，为定額的127%左右。工作組所出產的一級紗占99.6～99.9%。最近三年以來我們大大地增大了細紗卷裝。1953年一个紗管的平均重量为40克，而現在为50克。工作組提前（在1955年4月）完成了5年定額。我們比五年任务超額出產了400多噸細紗。

人們常常請我和工作組的組員介紹我們自己的經驗。現在利用机会把我們認为是值得注意的一些工作法在“紡織工業”雜誌上發表。

首先我要指出我們每个人都善于制定自己的工作計划。因而我們得以最有效地利用全部工作时間。現在我簡單地說一下个人的时間分配情况。

接班后的头30分鐘，檢查工人的出勤情况，和調配各工作地上的工人。其次一个半小时，巡迴机器組和消除發現的毛病。

第三小时按圖表進行机器的預防查看和修理。同时执行嚴格規定的工作；檢查木錠、横动導紗器，導鈎板和導紗鈎，固定重錘鈎的領圈、檢查断头吸棉器、此时应特别注意各套管是否成一直綫，是否正常以及吸取鬚条的情况。

第四小时檢查細紗工的操作是否正确。查明她們对机器看护圖表的遵守情况，以及她們是否遵守所規定的速度規范。檢查落紗工的劳动組織。檢查細紗質量和紗管上的卷繞密度（一落紗的重量）。

第五小时繼續進行在第三小时开始的預防修理工作。檢查張力輪。使錠帶位于張力輪工作部分的中間，仔細查看卷繞机構、滾筒和車头。將預防查看和修理的結果記入簿子中。

第六小时檢查加油工、刷車工、派粗紗工、揩車工、扫地工的工作質量。

第七小时巡迴机器組，以便檢查工藝过程和机器狀况。消除發現的毛病。

第八小时准备交班。消除机器技術上的毛病，保証机器和厂房的清潔。注意工作組中应有的細紗、裝容器具和其它材料的儲备量。一句話，要在十分正常的情况下交班。

当然，能定計划执行的僅是主要的作業。其他未列入計划的工作則在整个輪班內依具体条件和机动地利用自己的工作时間來完成。

我認为手边随时都要有工作中所必需的东西：完善的工具、一套零件和輔助材料。在我的櫃子中有一套按一定順序放置的扳手，套管和罗拉拆卸器，拆除滾筒用的大小橇棍，檢查隔距和工形架用的隔距片。櫃子中存有儲备零件和材料，如側面齒輪的短軸、蝸桿和蝸輪，牽伸裝置齒輪（斜齒輪）、鋼領、皮圈、導紗鈎等等。

有了工具、零件和輔助材料，我就能迅速消除所發生的毛病。我非常注意組織工作。我和工人定期座談政治和生產問題。每天在工作开始前或息休时，我就告訴組內工人們前一天的產量定額完成情况和產品品質。每月和工会小組長顧列叶娃和舒基娜同志总結社会主义競賽。总結时，我們來說明，优秀工人用什么方法才可达到高的指标。我預先和指導工研究各别細紗工的工作：操作是否正确和执行操作的速度如何，对巡迴路綫的遵守情况，各次巡迴間的工作計划、机器速度的調整等等。

我逐步达到使每个女工都利用先進工作法。

我們工作組的細紗工执行最常重复的操作“接头”的速度为3.2～3.3秒。組里的优秀細紗工А.П.格拉尼娜和К.И.拉斯施宾娜执行这一操作的时間縮短到2.9秒。細紗工用接头節省出來的时間用在看护机器上。格拉尼娜和拉斯施宾娜同志都完成了自己產量定額的128～130%。

工作中的成就在很大程度上是依靠落紗長取

（下轉第52頁）

上海國棉二厂总結推廣39种操作經驗

上海國棉二厂推廣了39种能够提高產品質量的操作經驗，这些經驗是从該厂900多个生產成績最好的工人的操作方法中总結出來的。

清花車間生產的棉卷均勻程度，直接影响到棉紗成品的粗細均勻和强力。今年一、二月間，清花工人仇秀惠在三十多天中，做了2710只棉卷，每一只都合格。青年技術員張惠民仔細研究了他的操作特点，又和本厂其他兩个紡織工場的优秀清花擋車工交流經驗，最后总結出了清花擋車工人不出坏棉卷的11条操作方法。

这次总結出來的操作經驗，还包括梳棉、粗紗、磨針、伙車与織布等工种，都是針对生產中的主要問題提出來的。粗紗工人專門介紹了“三包卷”接头方法和減少坏紗的經驗。織布車間劳动模范顧彩宝和优秀織布工沈鳳珍等，介紹了避免松接头出次布的經驗，織布車間初步推廣以后，在四月份的头十天就超額生產了630多匹直貢呢，次布比上月減少約30%。

各个車間都把总結出來的經驗編印出來，分發給工人。第三紡紗工場清花車間和織布工場織布車間的車間主任并給工人們上課，講解这些操作經驗的好处。

上海國棉六厂建立無次布獎励制度

國营上海第六棉紡織厂，在織布車間建立無次布獎励制度，对提高棉布質量起了良好作用。

獎励制度規定：凡是全月不出次布，產量达到标准，又能安全生產的擋車工人，都可以得到3元獎金；連續兩个月不出次布，并且符合其他条件的，可以得到6元獎金；連續3个月的，可以得9元；从第4个月起繼續不出次布的，每月可以得最高獎金9元。

这个厂今年2月起开始实行这个獎励制度以來，織布車間次布減少，不出次布的工人每月都在增加。1月份全車間的次布率是1.91%，2月份降到1.51%，3月份降到1.18%。2月份全車間得獎的工人是56人，到3月份就增加到68人，4月份的第一周，不出次布的工人已經有97个。

这个厂今年以來，已經在清花、梳棉、細紗、保全等重要的工种中建立了这样的獎励制度。

天津市國营棉紡織厂职工开展优良紡織品先進生產者运动

天津市國营棉紡織厂的优良紡織品先進生產者运动已初步开展起來，廣大职工紛紛以实际行动，爭取作先進生產者。目前，棉紡二、四厂都初步拟訂了先進生產者的标准和評比獎励办法，并組織职工討論了天津市棉紡織業先進生產者代表分工种提出的倡議。棉紡四厂紗、布場工人还訂出了学習先進經驗，爭取作先進生產者的个人具体保証条件。

國营各棉紡織厂职工学習先進經驗的新的热潮正在形成。棉紡二厂布場把总結的各項先進經驗彙編成“先進經驗手冊”，發給工人，全面推廣，近十多天來，連續出現了全班不出次布的优良成績。織布工人們还加强檢查布面和做好清潔工作，努力減少小殘，降低布的修洗率。該厂三紡場的工人在全市棉紡織業先進生產者代表在該場表演的时候，就学習了他們的先進操作方法，并且开展了百日不出坏紗的互助組競賽，截至昨天，全紡場已連續5天沒出坏紗。各厂出席天津市棉紡織業先進生產者代表会議的部分代表回厂后，積極傳播会議所总結的先進經驗。棉紡六厂邵淑娟小組和棉紡三厂高淑珍小組的許多工人都学会了換粗紗的“順鑲包接法”，提高了紗的勻度。各厂落紗工普遍开展了“百台不断头”競賽，棉紡三厂落紗工刘竹云已做到落紗97台不断头。

棉紡四厂紗、布場許多小組的工人通过包教保学的办法，加强技術互助，互相帮助提高技術。細紗丙班于淑華过去經常完不成計划，今年以來有了顯著轉变，他連續3个月沒出坏紗，產量也完成了計划，并且主动帮助楊双鳳改進接头方法。

公私合营唐山華新紡織厂夏季常用布的漂染質量提高

公私合营唐山華新紡織厂生產的夏季常用布，漂染質量比过去提高了。

該厂的主要產品淡藍色布、銀灰色布和漂白布的綜合正布率，已超过計划指标。这些色布曾經因出現黑点、黃斑和折子而造成次布过多，長期完不成質量計划。过去質量最坏的銀灰色布，現在的次品率比計划指标还低2.75%。

華新紡織厂的技術人員和漂染工人，在先進生產者运动中組成“包打关鍵小組”，通过分析次品、观察操作，寻找產生次品的原因和提高

質量的办法。漂練車間主任李俊仁和工人共同研究，改進了漂箱上的淋水管，把滑車上的一种鉄卡子改成木卡子，避免了鉄銹落到布上造成黃斑；同时加强了堆布池的清潔工作，使最容易沾污的漂白布的次布率由20%降低到3%。他們还总結和推廣了同工种的操作經驗。染色工人崔茂永学習本車間工人趙同恆和王义峰的四項染色操作經驗以后，使銀灰色布的正布率达到百分之百。

西北國棉一厂青年先進工区創造“落紗百台不断头”記錄

西北國营第一棉紡織厂青年先進工区——細紗車間甲班第七工区，連續創造“落紗百台不断头”的新記錄，馬青玲創造了連續落1,461台不断头的經驗。

3月中旬，西北國棉一厂細紗車間，开展了“落紗百台不断头”的劳动競賽，最初連青年先進工区的青年們也信心不高。但当她們看到中國青年报介紹鄭州一个落紗工，已創造了連落600多台不断头的消息后，大大提高了她們的信心和勇气。接着，各人就按照自己的水平訂出了自己的計划。青年团員馬青玲、李秀英兩人首先創造了落百台以上不断头的成績。全組工人都决心向她們看齐。不久，趙荣英、王玉蘭等又陸續达到了每天連落100台以上不断头的記錄。但組里技術較差的个别同志却始終达不到。大家就想办法帮助，提高她們的技術。从4月12日到15日的4天內，全組8个人都达到了落百台以上不断头的新記錄。全組1天总計落930多台不断头，平均每人每天达110多台。全組最突出的馬青玲，自4月2日至15日，創造了落1,461台不断头的新記錄。李秀英也創造了落1,393台不断头的記錄。全組最少的人也达到落410台不断头。

她們开展了落紗百台不断头競賽后，大大提高了棉紗的產、質量，在落紗工和値車工的共同努力下，白花由过去出10多兩，減少到只出三、四兩。目前全車間的青年，都在向她們工区学習，也要在“落紗百台不断头”競賽中，創造出成績來。

西北國棉三厂学習先進經驗后湧現出大批先進生產者

國棉三厂从3月份开展先進生產者运动以來，壯大了先進生產者的隊伍。这个厂在2月份只有247名先進生產者，到3月份便湧現出453人。据統計：在3月份湧現出的先進生產者，有208人都是由中間、落后赶上先進的。

在先進生產者运动中，这个厂的領導緊緊掌握总結与推廣先進經驗这个中心环節，發动科室工程技術人員深入車間，依靠群众总結和推廣了本厂和外地的115种先進經驗。同时，大力貫徹执行了先進帶动落后的原則，組織工人進行包教保学，互教互学，技術研究，訂立姐妹合同，來提高技術。細紗車間推廣了張桂芝等六人的綜合經驗、王荣花百台落紗不断头等經驗后，在3月份有90%以上的工人都突破了生產定額。攪車工張秀英学習了張桂芝的工作法千錠时断头由原來的56根降低到15根，創造了白花0.116%（計划指标0.35%）的新記錄。落紗工楊素琴操作不标准，速度慢，她主动和落紗工王荣花訂立姐妹合同后，达到了連續落紗319台不断头，在3月份她也被評为先進生產者。八工区在二月份沒有全面完成計划，在三月份她們組織了17对包教保学，还派生產能手陈桂蘭指導檢查；因此，在全工区42个工人中，先進生產者由2月份10人擴大到20人，被評为先進工区。筒拈車間槽筒攪車工李清英原來技術很差，只能看16个錠子，她学習了先進生產者王素英的操作法，提高到看25个錠子，并消滅了疵品。准备車間絡經二工区攪車工積極学習有6个月不出疵点的先進生產者客月珍的操作方法，全工区在3月份消滅了疵点。平布車間六工区7个攪車工輪流观摩了盧菊香等人不出次布的經驗，3月份全工区消滅了次布，有六个人被評为先進生產者。动力科技工在2月份被評为先進生產者的只有10人，3月份就增加至26人。

★一九五六年第八、九期目錄★

社論：加强領導，進一步开展先進生產者运动 …… (1)

★开展先進生產者运动，把社会主义競賽推向新的高漲★

关於开展先進生產者运动，把社会主义競賽推向新的高漲
　爭取提前完成第一个五年計划的决議 …… (4)
开展先進生產者运动，爲社会主义建設貢献最大的力量……蔣光鼐 (5)
动員起來，开展先進生產者运动，把紡織工業社会主义
　競賽推向新的高漲 …… 王伯泉 (16)
紡織工業先進生產者运动的基本任务 …… 布留亭 (23)
紡織工業出席全國先進生產者代表会議代表名單 …… (26)
出席全國紡織工業先進生產者代表会議代表名單 …… (27)
在先進生產者代表会議上，各工种提出了21項同工种、同業务競賽的倡議 …… (40)
棉紡織运轉工作法專業小組交流經驗小結 …… (49)
全國紡織工業先進生產者代表会議情况报道 …… (53)

代表發言
浙江省代表团代表王長明的發言 …… (54)
浙江省代表团代表李芝生的發言 …… (55)
上海市代表团代表曹振華的發言 …… (57)
紡織机械代表团代表应忠發的發言 …… (58)
紡織工業部第四建筑安裝工程公司代表龔石林的發言 …… (60)
上海市代表团代表沈淑萍的發言 …… (61)

★向先進生產者看齐★

主持設計我國第一个机械化翻砂車間的費啓能工程师 …… (63)
改進茨莫紗綢晒染技術的鄒旭昇工程师 …… (63)
連續20个月不出坏粗紗的楊秀梅 …… (64)
40个月不出坏筒子的侯秀美 …… (65)
產量高、質量好的穿筘能手張金梅 …… (66)
虛心学習、刻苦鉆研的穿筘工楊坡蘭 …… (67)
認眞执行一九五一織布工作法的王連群 …… (69)
連續31个月沒有出过次品的史林珍 …… (70)
善于領導工区工作的織布車間副工長王鳳山 …… (71)
領導小組連續27个月全面均衡完成計划的孟照明 …… (74)

工作研究
關于北京國棉一厂在生產高潮中，制訂企業規划及开展劳动競賽等几个問題的初步意見 …… 紡織工業部办公廳研究室工作組 (76)

經驗介紹
（一）推廣先進經驗中的宣傳工作 …… 聶惠亭 (83)
（二）彼此学習 …… 王荆玉 (84)

譯文
將落后工厂提高到先進工厂的水平 …… 胡吉生、許　柯譯 (85)
必須正确、系統地总結各紡織工厂的先進經驗 …… 姜同义譯 (87)
我們的工作經驗 …… 丁相英譯 (91)

簡訊 …… (93)

每逢十五日及三十日出版

配合新華書店科技圖書發行月推荐課本書目

高等学校教学用書

紡織材料試驗（上、下册）	庫金等著	刘士骏、徐子駜譯	上册：1.28元 下册：0.99元
纖維材料学（上册）	庫金編	天津大学紡織系紡織材料学教研室譯	1.14元
纖維材料化学工藝学（第一篇）紡織纖維的基本性質	沙道夫等著	錢宝鈞、張壯余譯	1.25元
纖維材料化学工藝学（第五篇）織物整理	沙道夫等著	朱立奇譯	0.38元

（纖維材料化学工藝学因稿源关系，先行出版了一、五兩篇，其余各篇將陸續出版）

棉紡学（第三分册）精梳工程	巴甫洛夫著	姚　穆譯	0.62元
棉紡学（第四分册）并条工程	巴甫洛夫著	刘介誠譯	0.55元
棉紡学（第五分册）粗紡工程	巴甫洛夫著	刘介誠譯	0.69元
棉紡学（第六分册）精紡工程	巴甫洛夫著	刘介誠譯	1.30元

（棉紡学全書六个分册，因稿源关系，目前已出四册，其余一、二分册，將陸續出版）

紡机設計原理	阿諾索夫等著	紡織工業部机械局 華东紡織工学院 合譯	1.52元
紡紗原理習題集	謝沃斯齐揚諾夫著	華东紡織工学院棉紡教研組譯	1.63元
棉紡实驗教程	柯柯林著	華东紡織工学院棉紡教研組譯	1.09元
織物組合教程	巴夫斯特魯克著	蘭錦華譯	2.29元
織物構造与設計（上、下册）	罗查諾夫等著	徐子駜譯	上册：2.30元 下册：1.52元
机織学（上、下册）	高尔捷耶夫等著	紡織工業部翻譯科譯	上册：1.50元 下册：2.25元
織机設計原理（上、下册）	馬雷舍夫等著	紡織工業部机械局 華东紡織工学院 合譯	上册：1.67元 下册：1.08元
紡織工業企業組織与計划（上册第一、二分册）	鮑罗金、波遼克著	紡織工業部翻譯科譯	第一分册：1.15元 第二分册：1.76元
紡織工業企業組織与計划（下册第一分册）棉紡生產	查馬霍甫斯基著	高应劭、常順康、潘文学譯	1.80元
紡織工業企業組織与計划（下册第二分册）毛紡生產	别斯巴洛夫等著	夏循元譯	1.34元
紡織工業企業組織与計划（下册第四分册）織布生產	富利瓊别尔克著	紡織工業部翻譯科譯	1.57元

（紡織工業企業組織与計划，上册共二分册，第一分册因譯文有錯誤已停售，修訂譯本於1956年6月份出版；下册將分几个分册出版，目前因稿源关系，先出版了一、二、四等册，其余將陸續出版）

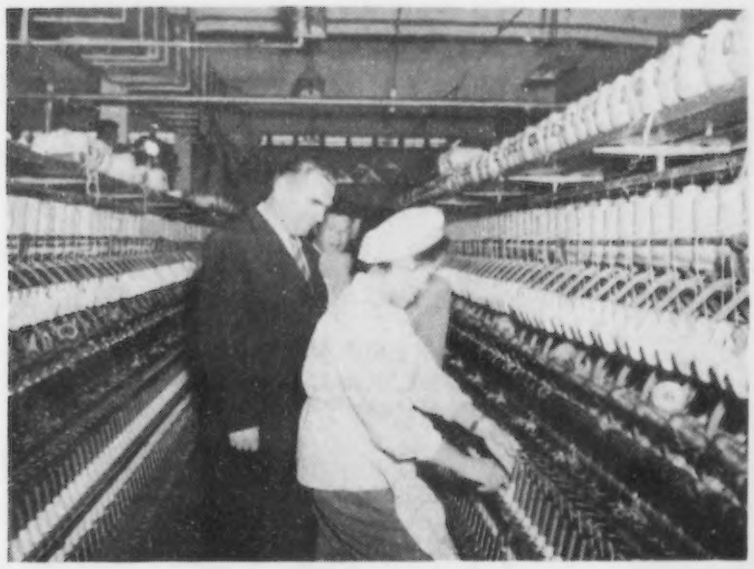
中等專業学校教学用書

棉的化学工藝学	什密列夫著	紡織工業部翻譯科譯	2.20元
紡紗工藝学	特魯耶甫采夫著	紡織工業部翻譯科譯	1.74元
棉紡織普通工藝学	布特尼科夫著	紡織工業部翻譯科譯	1.80元
机織工藝学	苏尔呢納、波塔比也夫等著	徐子駜、符文耀譯	2.50元

紡織工業出版社出版　新華書店發行

出席会議的代表、上海國棉17厂細紗工黃宝妹（左第三人）在北京國棉二厂表演接头和卷車面，苏联代表团团員庫丽科娃在观看和指導

（新華社記者　袁　苓攝）



苏联代表团团長郭瓦廖夫在参观北京清河制呢厂細紗工刘世梅的操作表演

（新華社記者　袁　苓攝）

出席会議的代表、浙江繅絲一厂繅絲工陈娟娥（左）和生產組長研究生產計划执行情况

（新華社　徐永蟬攝）

植棉能手曲耀离和几位代表参观北京國棉二厂細紗車間

（前排自左至右：布沙热（維吾尔族）、曲耀离、高淑珍、馬桂珍）

（新華社記者　袁　苓攝）

北京市期刊登記証出期字第三七号

征求1956年第三季度訂戶

計劃經濟（月刊）每月二十三日出版　定价每册二角

本刊是交流計划工作和有关經济工作的情况和經驗，帮助計划工作人員学習業务和必要的經济知識的綜合性刊物。主要內容有关于經济和計划工作方面的論文，計划工作方面的經驗和方法，國民經济計划的基本知識和國內外的經济資料。

統計工作通訊（半月刊）每月十四、二十九日出版　定价每册二角

本刊是中華人民共和國國家統計局为指導工作，教育干部編印的一个現实性、綜合性的刊物，主要內容为有关統計工作的理論、政策、方法、制度、經驗和經济分析論文等。

经济译丛（月刊）每月七日出版　定价每册三角五分

本刊主要是选譯苏联报刊上关于政治經济学、一般經济問題、國民經济計划、工業、農業、交通运輸業、商業財政信貸等問題的論文，苏联共產党和政府有关經济方面的文件，党政領導人的論文与演說，人民民主國家和資本主义國家关于經济方面的論文。

計划統計雜誌社出版　　北京邮局总發行

中國紡織（半月刊）每月十五日及三十日出版　定价每册三角

本刊是中華人民共和國紡織工業部指導全國紡織工業的机关刊物，它的任务是：闡述与貫徹中央和部的政策、法令、指示；指導紡織工業企業管理与生產技術的改進；交流各地生產管理經驗；有系統的介紹苏联先進經驗。

本刊以紡織企業管理人員、技術干部、紡織企業管理机構工作干部、紡織学校学生等为主要对象。讀者可向各地邮局办理訂閱手續。

中華人民共和國紡織工業部編　　紡織工業出版社出版

全國各地邮局發行　　全國各地新華書店經售

紡織通報（月刊）定价每期每册三角五分　上海邮局發行

本刊是紡織工程全面性的專門学術性期刊，內容包括紡織科学技術的論述、紡織工程实踐中的經驗交流、國外先進紡織理論和經驗的翻譯介紹以及問題解答等。是全國紡織科技工作者的共同園地。

中國紡織工程学会編　　紡織工業出版社出版

欢迎訂閱“中國紡織工人”

“中國紡織工人”根据紡織工会全國委員会主席团的指示和廣大讀者的要求改進內容以后，加强了工作述評、短評等評論工作，增多了介紹具体工作經驗的內容，增加了漫画和照片，宣傳形式較前活潑，文字也簡短了。因此，受到了讀者的欢迎，發行份数日漸增多。今后我們將依靠大家的帮助，不断加强刊物的思想性和指導性，把刊物办得更通俗、更活潑。

从5月1日到6月上旬、全國各地邮局收訂今年下半年“中國紡織工人”訂戶。希望各地工会組織根据紡織工会全國委員会关于加强發行工作的通知（見本刊1955年22期），指定專人負責这一工作，利用各种形式廣泛進行宣傳，並抓緊發动和組織廣大積極分子和职工羣众向当地邮局或厂內發行組組織預訂。

中國紡織工人社

中國紡織

（半月刊）

一九五六年　第8、9期

一九五六年五月十五日出版

每月15日及30日出版

編輯者　中華人民共和國紡織工業部

出版者　紡織工業出版社　北京东長安街

总發行处　邮电部北京邮局

訂閱处　全國各地邮局

經售处　各地新華書店　中國圖書發行公司

印刷者　財政部税总印刷厂　北京东郊八王坟

預訂价目

三个月六期　一元八角

半年十二期　三元六角

全年廿四期　七元二角

國內平寄邮費免收

挂号邮費另加

本期定价每册六角

本期印数11,200册